

1. Identificación da programación
Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
15001148	As Mariñas	Betanzos	2023/2024

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
TMV	Transporte e mantemento de vehículos	CBTMV11	Mantemento de vehículos	Ciclos formativos de grao básico	Réxime xeral-ordinario

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP3043	Mecanizado e soldadura	2023/2024	6	175	210

(*) No caso de que o módulo profesional estea organizado en unidades formativas de menor duración

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	JOSE MANUEL MATO MELLA
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión equipo directivo

2. Concreción do currículo en relación coa súa adecuación ás características do ámbito produtivo

Pretendese a preparación dos alumnos para a actividade nun campo profesional, e a súa capacitación para o desempeño cualificado das distintas profesións proporcionándolles unha formación polivalente que lles permita adaptarse ás modificacións laborais que poidan producirse ao longa da súa vida.

3. Relación de unidades didácticas que a integran, que contribuirán ao desenvolvemento do módulo profesional, xunto coa secuencia e o tempo asignado para o desenvolvemento de cada unha

U.D.	Título	Descrición	Duración (sesións)	Peso (%)
1	Taller de automoción	Distintas zonas do taller e as ferramentas e equipos necesarios.	24	10
2	Técnicas de trazado, e mecanizado manual.	Trazado de pezas: roscado, técnicas de corte, limado e abrasión, taladrado.	69	35
3	Aparatos de medida e verificación	Distintos aparatos de medida directa e indirecta.	18	10
4	Representación gráfica de pezas.	Sistemas de representación, croquis e acotación.	30	10
5	Metais e aleacións.	Coñecemento dos distintos metais e aleacións que se empregan nos vehículos.	69	35

4. Por cada unidade didáctica

4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	Taller de automoción	24

4.1.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	SI

4.1.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA1.5 Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA2.1 Identifícanse as actividades relacionadas co proceso de traballo que se vaia desenvolver
CA2.2 Clasifícanse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso
CA2.4 Realizáronse operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión
CA3.1 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas e o material que se vaian utilizar, en relación coas características do traballo encargado
CA4.1 Identifícase e organizouse o material e as súas propiedades
CA4.2 Clasifícanse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar
CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)
CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen
CA5.2 Identifícanse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso
CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza

4.1.e) Contidos

Contidos

Identificación do proceso de traballo.

Clasificación de equipamentos, utensilios e ferramentas.

Selección do procedemento.

Normas de seguridade.

Equipamentos de protección individual.

Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.

Protección ambiental.

Reciclaxe de produtos.

4.2.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
2	Técnicas de trazado, e mecanizado manual.	69

4.2.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso	SI
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	SI
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	NO

4.2.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA1.6 Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA2.1 Identificáronse as actividades relacionadas co proceso de traballo que se vaia desenvolver
CA2.4 Realizáronse operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato
CA2.5 Levouse a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e das ferramentas
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión
CA3.1 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas e o material que se vaian utilizar, en relación coas características do traballo encargado
CA3.2 Suxeitouse a peza de xeito adecuado no torno de banco
CA3.3 Realizouse o achandamento, o escuadro e o paralelismo das caras da peza, coa lima adecuada e seguindo os procedementos establecidos
CA3.4 Realizáronse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos
CA3.5 Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas
CA3.6 Executouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos
CA3.7 Realizáronse con precisión procesos de remachadura de diversos tipos, asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade
CA3.8 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas
CA3.9 Comprobouse a calidade do produto resultante e corrixíronse as anomalías detectadas
CA4.1 Identificouse e organizouse o material e as súas propiedades
CA4.2 Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar

Criterios de avaliación
CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)
CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes
CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar
CA4.6 Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identificáronse os elementos que as compoñen
CA4.7 Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes
CA4.8 Comprobouse se a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten un acabado correcto
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA5.1 Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen
CA5.2 Identificáronse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza

4.2.e) Contidos

Contidos
Identificación do proceso de traballo.
Clasificación de equipamentos, utensilios e ferramentas.
Selección do procedemento.
Orde no desenvolvemento dos procesos: limadura, serraxe, roscaxe, remachadura e tradeadura.
Comprobación e verificación do desenvolvemento do traballo.
Equipamentos de soldadura: eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos.
Aplicación do proceso a diferentes casos con materiais de achega e desoxidantes.
Técnicas de soldadura.

4.3.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
3	Aparatos de medida e verificación	18

4.3.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	NO

4.3.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA1.6 Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA3.2 Suxeitouse a peza de xeito adecuado no tomo de banco
CA3.3 Realizouse o achandamento, o escuadro e o paralelismo das caras da peza, coa lima adecuada e seguindo os procedementos establecidos
CA3.4 Realizáronse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos
CA3.5 Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas
CA3.6 Executouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos
CA3.7 Realizáronse con precisión procesos de remachadura de diversos tipos, asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade
CA3.8 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas
CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes
CA4.7 Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes
CA5.1 Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso
CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza

4.3.e) Contidos

Contidos
Metroloxía: concepto de apreciación e estimación; aparellos de medida directa (regra, metro, calibre pé de rei e micrómetros); análise e utilización dos aparellos de medida directa e por comparación.

Contidos

Materiais: produtos férreos, aceiros, aliaxes non férreas e plásticos.

Equipamentos de soldadura: eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos.

Normas de seguridade.

Equipamentos de protección individual.

Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.

Protección ambiental.

Reciclaxe de produtos.

4.4.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
4	Representación gráfica de pezas.	30

4.4.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	NO

4.4.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA1.1 Identifícase e comprendeuse o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización
CA1.2 Realizouse a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar
CA1.3 Identifícaronse e clasificáronse os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar
CA1.4 Organizáronse as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos
CA1.5 Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA2.1 Identifícaronse as actividades relacionadas co proceso de traballo que se vaia desenvolver
CA2.2 Clasificáronse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso
CA5.1 Identifícaronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso
CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza

4.4.e) Contidos

Contidos
Conceptos básicos da normalización e cotación.
Representación de pezas. Vistas normalizadas.
Metroloxía: concepto de apreciación e estimación; aparellos de medida directa (regra, metro, calibre pé de rei e micrómetros); análise e utilización dos aparellos de medida directa e por comparación.
Orde no desenvolvemento dos procesos: limadura, serraxe, roscaxe, remachadura e tradeadura.

4.5.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
5	Metais e aleacións.	69

4.5.b) Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados	NO
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	NO
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr	SI

4.5.d) Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos obxectivos por parte do alumnado

Criterios de avaliación
CA1.1 Identifícase e comprendese o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización
CA1.2 Realízase a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar
CA1.3 Identifícanse e clasifícanse os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA2.3 Relacionáronse os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta
CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar
CA4.6 Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identifícanse os elementos que as compoñen
CA4.8 Comprobouse se a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten un acabado correcto
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados
CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen
CA5.2 Identifícanse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura
CA5.3 Aplícanse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso
CA5.4 Emplegáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza

4.5.e) Contidos

Contidos
Conceptos básicos da normalización e cotación.
Representación de pezas. Vistas normalizadas.



Contidos

Materiais: produtos férreos, aceiros, aliaxes non férreas e plásticos.

Comprobación e verificación do desenvolvemento do traballo.

Aplicación do proceso a diferentes casos con materiais de achega e desoxidantes.

Técnicas de soldadura.

5. Mínimos exigibles para alcanzar a avaliación positiva e os criterios de cualificación

- CA1.1. Identificouse e comprendeuse o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización.
- CA1.2. Realizouse a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar.
- CA1.5. Selecciónáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso.
- CA1.6. Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos.
- CA1.7. Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados.
- CA2.5. Levouse a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e das ferramentas.
- CA2.6. Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión.
- CA3.2. Suxeitouse a peza de xeito adecuado no torno de banco.
- CA3.3. Realizouse o achandamento, o escuadro e o paralelismo das caras da peza, coa lima adecuada e seguindo os procedementos establecidos.
- CA3.4. Realizáronse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos.
- CA3.5. Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas.
- CA3.6. Executouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos.
- CA3.7. Realizáronse con precisión procesos de remachadura de diversos tipos, asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade.
- CA3.8. Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas.
- CA4.2. Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar.
- CA4.6. Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identificáronse os elementos que as compoñen.
- CA4.7. Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico e soldadura branda
- CA4.9. Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados.
- CA5.1. Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen.
- CA5.2. Identificáronse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura.
- CA5.3. Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso.
- CA5.4. Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso.
- CA5.5. Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.

Dadas as características do alumnado, prestarase especial atención ós criterios CA 1.7, CA 2.6, CA 4.9, CA 5.1, CA 5.3, CA 5.4, e CA 5.5

Criterios de cualificación:

A nota final deste módulo profesional calcúlase tendo en conta as seguintes porcentaxes:

- Os contidos conceptuais computan o 50% da nota final. Realizaráse para elo, como mínimo, unha proba escrita por avaliación, puntuable de 1 a 10 puntos, se se realiza máis de una proba escrita, obteremos a nota media sumando todos os puntos acadados e dividindo entre o número de probas.

- As actividades procedementais computan o 50 % da nota final. Realízase para elo como mínimo, unha proba práctica por avaliación, puntuable de 1 a 10 puntos, se se realiza máis de una proba práctica, obteremos a nota media sumando todos os puntos acadados e dividindo entre o número de probas. Debido á necesidade de espazos suficientes, recursos e comportamentos adecuados, será posible a adaptación de exercicios prácticos, podendo entender certas partes prácticas como probas escritas.

Cada un dos apartados anteriores valórase de 0 a 10 puntos. A nota final é o resultado do cálculo das porcentaxes dos dous apartados.

Para realizar o cálculo das porcentaxes dos apartados anteriores, o alumno debe acadar un mínimo de 5 puntos en cada un deles.

Para superar o módulo profesional, o alumno debe acadar una nota final mínima de 5 puntos.

SITUACIÓN DE CONFINAMENTO:

No caso de que o escenario COVID obrigue a que a ensinanza se realice a distancias, as probas de avaliación realizaránse de forma individual por vídeo conferencia.

Os contidos, impartiranse a través da plataforma webex, aportando aos alumnos vídeos de procesos prácticos obtidos da rede ou xerados polo propio profesor, en streaming ou grabados previamente.

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

O alumno para superar o módulo deberá aprobar cada unha das unidades anteriormente citadas, en caso contrario deberá recuperar as unidades correspondentes mediante a superación dunha proba escrita, se os fallos son conceptuais, sendo necesario repetir determinados exercicios na aula taller, se a deficiencia mostrada polo alumno é de procedemento e destreza nas operacións.

Os alumnos que necesiten recuperar algunhas das unidades de traballo desenvolvidas, recibirán un apoio esencial teórico-práctico antes de ser definitivamente avaliados.

Os alumnos que esteñan en segundo e teñan pendente o Módulo Mecanizado e Soldadura faráselles como mínimo unha proba escrita dándolles a opción de poder presentarse cos compañeiros de primeiro as diferentes probas ao longo do curso escolar.

6.b) Procedemento para definir a proba de avaliación extraordinaria para o alumnado con perda de dereito a avaliación continua

Os alumnos que teñan perdido o dereito a avaliación continua, (o 10 % das horas de cada módulo), someteranse a unhas probas extraordinarias no mes de xuño. A data da proba porase no taboleiro de anuncios do centro, con suficiente antelación. Dita proba farase según os criterios de cualificación existentes na programación.

Estas probas tanto conceptuais como procedementais poderán durar varios días.

7. Procedemento sobre o seguimento da programación e a avaliación da propia práctica docente

Dentro da primeira semana do curso o profesorado do departamento informara ao alumnado dos aspectos máis importantes da programación. Esta información incluírá os obxetivos, contidos, criterios de avaliación, mínimos esixibles para obter unha valoración positiva, os criterios de cualificación e os procedementos de avaliación que se van utilizar. O departamento fará público na web do centro a programación didáctica e os contidos mínimos.

Esta programación e contidos mínimos estarán a disposición de quen a queira consultar no departamento. Comprender a avaliación da programación e da actuación do profesor implica un proceso de reflexión para valorar, en función dos logros alcanzados, a idoneidade da programación e do sistema de ensino, co fin de introducir melloras no proceso.

Ao finalizar cada trimestre realizaremos unha avaliación, onde se analizarán os resultados obtidos, a selección dos contidos, a secuenciación, a temporalización, a adecuación entre os criterios de avaliación e os instrumentos utilizados, as medidas de atención aos alumnos con necesidade específica de apoio educativo e o clima da clase.

O final do curso o profesorado completará un formulario por cada módulo que impartiu no que se recollerán os seguintes aspectos:

- Porcentaxe dos contidos traballados, xustificación dos que non se puideron completar.
- Porcentaxe do alumnado que supera o módulo e de aqueles que non acadaron os obxectivos mínimos.
- Actividades complementarias e extraescolares realizadas.

8. Medidas de atención á diversidade

8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

Faise unha avaliación inicial co obxecto de determinar o grado ou nivel de preparación dos alumnos e poder adecuar os contidos os seus coñecementos.

Utilízase para valorar habilidades, destrezas, actitudes, coñecementos e dificultades que teñen os alumnos ao comezar o curso. Coñecida a situación de partida dos alumnos o proceso de avaliación valorará principalmente o progreso do alumno.

Como instrumento de avaliación, empregárase a observación directa, durante a primeira semana do curso, con debates e formulación de preguntas. Mediante a observación sistemática da actividade e comportamento do alumno/a recolleranse o maior número posible de datos.

Realízase unha proba escrita de temas relacionados cos módulos e de coñecementos xerais. Deste xeito teremos unha información inicial moi valiosa para posteriores formacións de grupos de traballo, atención especial a alumnos que mostran ter algún tipo de carencia etc..

En calquer caso a avaliación inicial non terá un valor de cualificación senón que terá un valor unicamente informativo e sempre de carácter reservado.

8.b) Medidas de reforzo educativo para o alumnado que non responda globalmente aos obxectivos programados

- Solicitarase, si é posible, profesorado de apoio con coñecementos técnicos ó Departamento de Orientación.
- Faranse diferentes formas de organizar os grupos en función das capacidades dos alumnos.
- Buscarase facer grupos heteroxéneos se é o caso.
- Realizaranse, na medida do posible, adaptacións na Metodoloxía según ás discapacidades que poida presentar o alumno/a.

9. Aspectos transversais

9.a) Programación da educación en valores

- Educación ambiental: Inculcando ao alumnado a responsabilidade no tratamento de combustibles, aceites e grasas; así como na importancia da redución das emisións contaminantes.
- Educación para o consumidor: Informando ao alumnado dos aspectos máis relevantes.
- Educación para a igualdade: Inculcando ao alumnado o compañerismo e o respecto ao individuo e a convivencia, dentro de un grupo e a igualdade dos xéneros.
- Educación para a saúde: Inculcando ao alumnado as normas de seguridade e hixiene no traballo.

9.b) Actividades complementarias e extraescolares

Todas as actividades complementarias como a visita a talleres ou excursión de interese educativo han de ser realizadas dentro do horario escolar.
Decidiranse ó longo do curso de acordo co departamento.

10. Outros apartados**10.1) Adaptación da programación**

Dacordo co traxcurso do período lectivo, pódese facer necesario alterar a orde da programación para poder atender debidamente ós alumnos/as según a ferramenta, equipos e dispoñibilidade de talleres e vehículos.