

**1. Identificación da programación**
**Centro educativo**

Código	Centro	Concello	Ano académico
36011634	Politécnico de Vigo	Vigo	2023/2024

**Ciclo formativo**

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
FME	Fabricación mecánica	CMFME01	Mecanizado	Ciclos formativos de grao medio	Réxime de proba libre

**Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (\*)**

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesiões semanais	Horas anuais	Sesiões anuais
MP0003	Fabricación por abrasión, electroerosión, corte e conformado, e por procesos especiais	2023/2024	0	140	0
MP0003_24	Fabricación por electroerosión	2023/2024	0	30	0
MP0003_14	Fabricación por abrasión	2023/2024	0	50	0
MP0003_34	Fabricación por corte e conformado	2023/2024	0	30	0
MP0003_44	Fabricación por procedementos especiais	2023/2024	0	30	0

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

**Profesorado responsable**

Profesorado asignado ao módulo	EDUARDO GARCÍA ALEJOS, MARÍA MERCEDES COUTO GARCÍA
Outro profesorado	

Estado: Supervisada

## 2. Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación

### 2.1. Primeira parte da proba

#### 2.1.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultados de aprendizaxe do currículo
(MP0003_24) RA1 - Organiza o seu traballo na execución do mecanizado por electroerosión, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0003_14) RA1 - Organiza o seu traballo na execución do mecanizado por abrasión, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0003_44) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado por procedementos especiais, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0003_34) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado por corte e conformado, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0003_14) RA2 - Prepara máquinas de abrasión, equipamentos, útiles e ferramentas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0003_24) RA2 - Prepara máquinas de electroerosión, equipamentos, útiles e ferramentas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0003_34) RA2 - Prepara máquinas de corte e conformado de chapa, equipamentos, útiles e ferramentas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0003_44) RA2 - Prepara máquinas de fabricación por procedementos especiais, útiles e ferramentas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0003_34) RA3 - Repara útiles de corte e conformado de chapa, tendo en conta a relación entre os seus acabamentos e as características do produto que se desexe obter.
(MP0003_14) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de abrasión, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0003_24) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de electroerosión, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0003_44) RA3 - Opera con máquinas ferramenta especiais, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0003_34) RA4 - Opera con máquinas ferramenta de corte e conformado de chapa, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0003_14) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta de fabricación por abrasión, e os seus útiles en relación coa súa funcionalidade.
(MP0003_44) RA4 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados aos procedementos especiais, así como as medidas e os equipamentos que se precisan para os previr.
(MP0003_24) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta de electroerosión e os seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.

<b>Resultados de aprendizaxe do currículo</b>
(MP0003_24) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados á fabricación por electroerosión, así como as medidas e os equipamentos que se precisan para os previr.
(MP0003_34) RA5 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta de corte e conformado e os seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.
(MP0003_14) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de abrasión, así como as medidas e os equipamentos que se precisen para os previr.
(MP0003_34) RA6 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de corte e conformado, así como as medidas e os equipamentos que se precisen para os previr.

### 2.1.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado

<b>Criterios de avaliación do currículo</b>
(MP0003_24) CA1.1 Identifícase a secuencia de operacións de preparación das máquinas de fabricación por electroerosión, en función das características do proceso que se vaia realizar.
(MP0003_44) CA1.1 Identifícase a secuencia de operacións de preparación das máquinas en función das características do proceso que se vaia realizar.
(MP0003_34) CA1.1 Identifícase a secuencia de operacións de preparación das máquinas de corte e conformado en función das características do proceso que se vaia realizar.
(MP0003_14) CA1.1 Identifícase a secuencia de operacións de preparación das máquinas de fabricación por abrasión, en función das características do proceso que se vaia realizar.
(MP0003_24) CA1.2 Identifícanse os tipos de materiais de erosión para utilizar en función da máquina que se empregue.
(MP0003_44) CA1.2 Identifícanse as ferramentas, os útiles e os soportes de fixación de pezas.
(MP0003_34) CA1.2 Identifícanse as ferramentas, os útiles e os soportes de fixación de pezas.
(MP0003_14) CA1.2 Identifícanse as ferramentas, os útiles e os soportes de fixación de pezas.
(MP0003_24) CA1.3 Identifícanse as ferramentas, os útiles e os soportes de fixación de pezas.
(MP0003_44) CA1.3 Relacionáronse as necesidades de materiais e recursos necesarios en cada etapa.
(MP0003_34) CA1.3 Relacionáronse as necesidades de materiais e de recursos en cada etapa.

Crterios de avaliación do currículo
(MP0003_14) CA1.3 Relacionáronse as necesidades de materiais e de recursos en cada etapa.
(MP0003_24) CA1.4 Relacionáronse as necesidades de materiais e de recursos en cada etapa.
(MP0003_44) CA1.4 Establecéronse as medidas de seguridade en cada etapa.
(MP0003_34) CA1.4 Establecéronse as medidas de seguridade en cada etapa.
(MP0003_14) CA1.4 Establecéronse as medidas de seguridade en cada etapa.
(MP0003_24) CA1.5 Establecéronse as medidas de seguridade en cada etapa.
(MP0003_44) CA1.5 Determinouse a recollida selectiva de residuos.
(MP0003_34) CA1.5 Determinouse a recollida selectiva de residuos.
(MP0003_14) CA1.5 Determinouse a recollida selectiva de residuos.
(MP0003_24) CA1.6 Determinouse a recollida selectiva de residuos.
(MP0003_44) CA1.6 Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade.
(MP0003_34) CA1.6 Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade.
(MP0003_14) CA1.6 Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade.
(MP0003_24) CA1.7 Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade.
(MP0003_44) CA1.7 Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación.
(MP0003_34) CA1.7 Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación.
(MP0003_14) CA1.7 Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación.
(MP0003_24) CA1.8 Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación.

**Cráterios de avaliación do currículo**

(MP0003\_14) CA2.2 Descríbóñse as funcións das máquinas de fabricación por abrasión e dos sistemas de fabricación, así como os útiles e accesorios.

(MP0003\_44) CA2.2 Descríbóñse as funcións das máquinas e dos sistemas de fabricación, así como os útiles e os accesorios.

(MP0003\_34) CA2.2 Descríbóñse as funcións de máquinas de corte e conformado e dos sistemas de fabricación, así como os útiles e os accesorios.

(MP0003\_24) CA2.3 Descríbóñse as funcións de máquinas de electroerosión e dos sistemas de fabricación, así como os útiles e os accesorios.

(MP0003\_24) CA3.1 Descríbóñse os xeitos característicos de obter formas por procesos de electroerosión, así como os seus niveis de integración de máquinas ferramenta.

(MP0003\_44) CA3.1 Descríbóñse os modos característicos de obter formas por procesos especiais, así como os seus niveis de integración de máquinas ferramenta.

(MP0003\_34) CA3.1 Descríbóñse os defectos máis comúns no procesamento de chapa e as causas que os provocan.

(MP0003\_14) CA3.1 Descríbóñse os xeitos característicos de obter formas por procesos de abrasión, así como os seus niveis de integración de máquinas ferramenta.

(MP0003\_34) CA3.2 Descríbóñse os procedementos utilizados no axuste dos útiles de corte e conformado.

(MP0003\_34) CA3.4 Identifícanse as operacións de acabado requiridas para corrir os defectos dimensionais ou de forma do útil de corte ou conformado.

(MP0003\_24) CA4.1 Descríbóñse as operacións de mantemento de primeiro nivel das ferramentas, as máquinas de electroerosión e os equipamentos.

(MP0003\_44) CA4.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación dos materiais, as ferramentas, os útiles, as máquinas e os medios de transporte.

(MP0003\_34) CA4.1 Descríbóñse os modos característicos de obter formas por procesos de corte ou conformado, así como os seus niveis de integración de máquinas ferramenta.

(MP0003\_14) CA4.1 Descríbóñse as operacións de mantemento de primeiro nivel de ferramentas, máquinas e equipamentos.

(MP0003\_44) CA4.3 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais e ferramentas.

(MP0003\_44) CA4.4 Descríbóñse os elementos de seguridade das máquinas (proteccións, alarmas, pasos de emerxencia, etc.) e os equipamentos de protección individual que se deben empregar nas operacións de mecanizado (calzado, protección ocular, indumentaria, etc.).

(MP0003\_44) CA4.6 Determináñse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado por procedementos especiais.

(MP0003\_44) CA4.7 Identifícanse as fontes de contaminación do contorno ambiental.

<b>Criterios de avaliación do currículo</b>
(MP0003_24) CA5.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación dos materiais, as ferramentas, os útiles, as máquinas de electroerosión e os medios de transporte.
(MP0003_34) CA5.1 Descríbense as operacións de mantemento de primeiro nivel de ferramentas, máquinas e equipamentos de corte e conformado.
(MP0003_14) CA5.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación dos materiais, as ferramentas, os útiles, as máquinas de abrasión e os medios de transporte.
(MP0003_24) CA5.3 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e máquinas de electroerosión.
(MP0003_14) CA5.3 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e máquinas de abrasión.
(MP0003_24) CA5.4 Descríbense os elementos de seguridade das máquinas de electroerosión (proteccións, alarmas, pasos de emerxencia, etc.) e os equipamentos de protección individual que se deben empregar nas operacións de mecanizado (calzado, protección ocular, indumentar
(MP0003_14) CA5.4 Descríbense os elementos de seguridade das máquinas de abrasión (proteccións, alarmas, pasos de emerxencia, etc.) e os equipamentos de protección individual que se deben empregar nas operacións de mecanizado (calzado, protección ocular, indumentaria, et
(MP0003_24) CA5.5 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas de electroerosión coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
(MP0003_14) CA5.5 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas de abrasión coas medidas requiridas de seguridade e de protección persoal.
(MP0003_24) CA5.6 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
(MP0003_14) CA5.6 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado por abrasión.
(MP0003_24) CA5.7 Identifícanse as fontes de contaminación do contorno ambiental.
(MP0003_14) CA5.7 Identifícanse as fontes de contaminación do contorno ambiental.
(MP0003_34) CA6.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación dos materiais, as ferramentas, os útiles, as máquinas de corte e conformado, e os medios de transporte.
(MP0003_34) CA6.3 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, e máquinas de corte e conformado.
(MP0003_34) CA6.4 Descríbense os elementos de seguridade das máquinas de corte e conformado (proteccións, alarmas, pasos de emerxencia, etc.), e os equipamentos de protección individual que se deben empregar nas operacións de mecanizado (calzado, protección ocular, indum
(MP0003_34) CA6.6 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións de corte e conformado.
(MP0003_34) CA6.7 Identifícanse as fontes de contaminación do contorno ambiental.

## 2.2. Segunda parte da proba

### 2.2.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

<b>Resultados de aprendizaxe do currículo</b>
(MP0003_14) RA2 - Prepara máquinas de abrasión, equipamentos, útiles e ferramentas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0003_24) RA2 - Prepara máquinas de electroerosión, equipamentos, útiles e ferramentas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0003_34) RA2 - Prepara máquinas de corte e conformado de chapa, equipamentos, útiles e ferramentas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0003_44) RA2 - Prepara máquinas de fabricación por procedementos especiais, útiles e ferramentas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0003_34) RA3 - Repara útiles de corte e conformado de chapa, tendo en conta a relación entre os seus acabamentos e as características do produto que se desexe obter.
(MP0003_14) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de abrasión, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0003_24) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de electroerosión, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0003_44) RA3 - Opera con máquinas ferramenta especiais, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0003_34) RA4 - Opera con máquinas ferramenta de corte e conformado de chapa, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0003_14) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta de fabricación por abrasión, e os seus útiles en relación coa súa funcionalidade.
(MP0003_44) RA4 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados aos procedementos especiais, así como as medidas e os equipamentos que se precisan para os previr.
(MP0003_24) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta de electroerosión e os seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.
(MP0003_24) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados á fabricación por electroerosión, así como as medidas e os equipamentos que se precisan para os previr.
(MP0003_34) RA5 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta de corte e conformado e os seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.
(MP0003_14) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de abrasión, así como as medidas e os equipamentos que se precisen para os previr.
(MP0003_34) RA6 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de corte e conformado, así como as medidas e os equipamentos que se precisen para os previr.

**2.2.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado**

Criterios de avaliación do currículo
(MP0003_24) CA2.1 Seleccionáronse as ferramentas e os útiles en función das características da operación.
(MP0003_44) CA2.1 Seleccionáronse as ferramentas e os útiles en función das características da operación.
(MP0003_34) CA2.1 Seleccionáronse as ferramentas e os útiles en función das características da operación.
(MP0003_14) CA2.1 Seleccionáronse as ferramentas e os útiles en función das características da operación.
(MP0003_24) CA2.2 Seleccionáronse os eléctrodos ou o fío en función da máquina e do traballo que se vaia realizar.
(MP0003_14) CA2.3 Realizouse o esbozo dos útiles especiais necesarios para a suxeición de pezas e ferramentas.
(MP0003_44) CA2.3 Realizouse o esbozo dos útiles especiais necesarios para a suxeición de pezas e ferramentas.
(MP0003_34) CA2.3 Realizouse o esbozo dos útiles especiais necesarios para a suxeición de pezas e ferramentas.
(MP0003_24) CA2.4 Realizouse o esbozo dos útiles especiais necesarios para a suxeición de pezas e ferramentas.
(MP0003_44) CA2.4 Montáronse as ferramentas, os útiles e os accesorios das máquinas para os sistemas de mecanizado.
(MP0003_34) CA2.4 Montáronse as ferramentas, os útiles e os accesorios das máquinas para os sistemas de corte e conformado.
(MP0003_14) CA2.4 Montáronse as ferramentas, os útiles e os accesorios das máquinas para os sistemas de mecanizado por abrasión.
(MP0003_24) CA2.5 Montáronse as ferramentas, os útiles e os accesorios das máquinas de electroerosión para os sistemas de erosión.
(MP0003_44) CA2.5 Introducíronse na máquina os parámetros do proceso de mecanizado.
(MP0003_34) CA2.5 Introducíronse na máquina de corte e conformado os parámetros do proceso.
(MP0003_14) CA2.5 Introducíronse na máquina os parámetros do proceso de mecanizado.



**Crterios de avaliación do currículo**

(MP0003\_24) CA2.6 Introdúcíronse na máquina de electroerosión os parámetros do proceso de mecanizado.

(MP0003\_44) CA2.6 Montouse a peza sobre os útiles, centrouse e aliñouse coa precisión esixida, con aplicación da normativa de seguridade.

(MP0003\_34) CA2.6 Montouse a peza sobre os útiles, centrouse e aliñouse coa precisión esixida, con aplicación da normativa de seguridade.

(MP0003\_14) CA2.6 Montouse a peza sobre os útiles, centrouse e aliñouse coa precisión esixida, con aplicación da normativa de seguridade.

(MP0003\_24) CA2.7 Montouse a peza sobre os útiles, centrouse e aliñouse coa precisión esixida, con aplicación da normativa de seguridade.

(MP0003\_44) CA2.7 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.

(MP0003\_34) CA2.7 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.

(MP0003\_14) CA2.7 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.

(MP0003\_24) CA2.8 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.

(MP0003\_44) CA2.8 Actuouse con rapidez en situacións problemáticas.

(MP0003\_34) CA2.8 Actuouse con rapidez en situacións problemáticas.

(MP0003\_14) CA2.8 Actuouse con rapidez en situacións problemáticas.

(MP0003\_24) CA2.9 Actuouse con rapidez en situacións problemáticas.

(MP0003\_24) CA3.2 Introdúcíronse na máquina de electroerosión os parámetros do proceso a partir da documentación técnica.

(MP0003\_44) CA3.2 Introdúcíronse na máquina os parámetros do proceso a partir da documentación técnica.

(MP0003\_14) CA3.2 Introdúcíronse na máquina os parámetros do proceso a partir da documentación técnica.

(MP0003\_24) CA3.3 Aplicouse a técnica operativa necesaria para executar o proceso.

(MP0003\_44) CA3.3 Aplicouse a técnica operativa necesaria para executar o proceso.

Criterios de avaliación do currículo
(MP0003_34) CA3.3 Axustáronse os útiles de corte en función dos defectos do produto.
(MP0003_14) CA3.3 Aplicouse a técnica operativa necesaria para executar o proceso.
(MP0003_24) CA3.4 Obtívose a peza mecanizada definida no proceso.
(MP0003_44) CA3.4 Obtívose a peza mecanizada definida no proceso.
(MP0003_14) CA3.4 Obtívose a peza mecanizada definida no proceso.
(MP0003_24) CA3.5 Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.
(MP0003_44) CA3.5 Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.
(MP0003_34) CA3.5 Realizáronse as operacións de acabado consonte as características do produto final.
(MP0003_14) CA3.5 Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.
(MP0003_24) CA3.6 Analizáronse as diferenzas entre o proceso definido e o realizado.
(MP0003_44) CA3.6 Analizáronse as diferenzas entre o proceso definido e o realizado.
(MP0003_34) CA3.6 Corrixíronse os defectos dimensionais ou de forma do útil de corte ou conformado, aplicando as técnicas operativas de acabado.
(MP0003_14) CA3.6 Analizáronse as diferenzas entre o proceso definido e o realizado.
(MP0003_24) CA3.7 Relacionáronse os erros máis frecuentes da forma final nas pezas mecanizadas por electroerosión cos defectos de amarre e aliñación.
(MP0003_44) CA3.7 Relacionáronse os erros máis frecuentes da forma final nas pezas mecanizadas cos defectos de amarre e aliñación.
(MP0003_34) CA3.7 Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.
(MP0003_14) CA3.7 Relacionáronse os erros máis frecuentes da forma final nas pezas mecanizadas por abrasión cos defectos de amarre e aliñación.
(MP0003_24) CA3.8 Determinouse se as deficiencias se deben ás ferramentas, ás condicións e aos parámetros de penetración e corte, ás máquinas ou ao material.

<b>Criterios de avaliación do currículo</b>
(MP0003_44) CA3.8 Determinouse se as deficiencias se deben ás ferramentas, ás condicións e aos parámetros de corte, ás máquinas ou ao material.
(MP0003_34) CA3.8 Demostrouse autonomía na resolución de pequenas continxencias.
(MP0003_14) CA3.8 Determinouse se as deficiencias se deben ás ferramentas, ás condicións e aos parámetros de corte, ás máquinas ou ao material.
(MP0003_24) CA3.9 Corrixíronse as desviacións do proceso actuando sobre a máquina ou a ferramenta.
(MP0003_44) CA3.9 Corrixíronse as desviacións do proceso actuando sobre a máquina ou ferramenta.
(MP0003_14) CA3.9 Corrixíronse as desviacións do proceso actuando sobre a máquina ou ferramenta.
(MP0003_24) CA3.10 Mantívose unha actitude ordenada e metódica.
(MP0003_44) CA3.10 Mantívose unha actitude ordenada e metódica.
(MP0003_14) CA3.10 Mantívose unha actitude ordenada e metódica.
(MP0003_24) CA4.2 Localizáronse os elementos sobre os que cumpra actuar.
(MP0003_44) CA4.2 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
(MP0003_34) CA4.2 Introducíronse na máquina de corte e conformado os parámetros do proceso a partir da documentación técnica.
(MP0003_14) CA4.2 Localizáronse os elementos sobre os que cumpra actuar.
(MP0003_24) CA4.3 Realizáronse desmontaxes e montaxes de elementos simples consonte o procedemento.
(MP0003_34) CA4.3 Aplicouse a técnica operativa necesaria para executar o proceso.
(MP0003_14) CA4.3 Realizáronse desmontaxes e montaxes de elementos simples consonte o procedemento.
(MP0003_24) CA4.4 Verificáronse e mantivéronse os niveis dos lubricantes.
(MP0003_34) CA4.4 Obtívose a peza mecanizada definida no proceso.

<b>Criterios de avaliación do currículo</b>
(MP0003_14) CA4.4 Verificáronse e mantivéronse os niveis dos lubricantes.
(MP0003_24) CA4.5 Recolléronse residuos de acordo coas normas de protección ambiental.
(MP0003_44) CA4.5 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
(MP0003_34) CA4.5 Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.
(MP0003_14) CA4.5 Recolléronse residuos de acordo coas normas de protección ambiental.
(MP0003_24) CA4.6 Rexistráronse as revisións e os controis efectuados para asegurar a trazabilidade das operacións de mantemento.
(MP0003_34) CA4.6 Analizáronse as diferenzas entre o proceso definido e o realizado.
(MP0003_14) CA4.6 Rexistráronse as revisións e os controis efectuados para asegurar a trazabilidade das operacións de mantemento.
(MP0003_24) CA4.7 Valorouse a importancia de realizar o mantemento de primeiro nivel nos tempos establecidos.
(MP0003_34) CA4.7 Relacionáronse os erros máis frecuentes da forma final nas pezas mecanizadas cos defectos de amarre e aliñación.
(MP0003_14) CA4.7 Valorouse a importancia de realizar o mantemento de primeiro nivel nos tempos establecidos.
(MP0003_34) CA4.8 Determinouse se as deficiencias se deben ás ferramentas, ás condicións e aos parámetros de corte ou conformado, ás máquinas ou ao material.
(MP0003_44) CA4.8 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
(MP0003_34) CA4.9 Corrixíronse as desviacións do proceso actuando sobre a máquina ou ferramenta.
(MP0003_34) CA4.10 Mantívose unha actitude ordenada e metódica.
(MP0003_24) CA5.2 Operouse coas máquinas de electroerosión respectando as normas de seguridade.
(MP0003_34) CA5.2 Localizáronse os elementos sobre os que cumpra actuar.
(MP0003_14) CA5.2 Operouse coas máquinas de abrasión respectando as normas de seguridade.

**Cráterios de avaliación do currículo**

(MP0003\_34) CA5.3 Realizáronse desmontaxes e montaxes de elementos simples consonte o procedemento.

(MP0003\_34) CA5.4 Verificáronse e mantivéronse os niveis dos lubricantes.

(MP0003\_34) CA5.5 Recolléronse residuos de acordo coas normas de protección ambiental.

(MP0003\_34) CA5.6 Rexistráronse as revisións e os controis efectuados para asegurar a trazabilidade das operacións de mantemento.

(MP0003\_34) CA5.7 Valorouse a importancia de realizar o mantemento de primeiro nivel nos tempos establecidos.

(MP0003\_24) CA5.8 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.

(MP0003\_14) CA5.8 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.

(MP0003\_34) CA6.2 Operouse coas máquinas de corte e conformado respectando as normas de seguridade.

(MP0003\_34) CA6.5 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.

(MP0003\_34) CA6.8 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.

**3. Mínimos exixibles para alcanzar a avaliación positiva e os criterios de cualificación**

Nos documentos do currículo aparecen os criterios de avaliación que indican o que o alumno debe demostrar en canto a realizacións individuais materializadas.

A partir deses criterios de avaliación e tendo en conta tódolos elementos curriculares establécense os mínimos exixibles que marcan a fronteira entre o aprobado e o suspenso.

O mínimo exixible, para obter unha valoración positiva, é que a nota obtida cós diferentes instrumentos de avaliación sexa como mínimo de 5,00 puntos.

**4. Características da proba e instrumentos para o seu desenvolvemento**
**4.a) Primeira parte da proba**

A primeira parte da proba que é escrita, representa os contidos desenvolvidos no currículo que o alumno deberá resolver. A puntuación mínima para superar a proba é de 5 puntos, é de carácter eliminatorio.

O alumno debe levar portaminas ou lápis, goma e bolígrafo.

**4.b) Segunda parte da proba**

A segunda parte da proba que terá lugar no taller de mecanizado, o alumno deberá realizar unha serie de probas prácticas de acordo cos contidos desenvolvidos no currículo. A puntuación mínima que debe acadar o alumno para superar a proba é de 5 puntos.

O alumno deberá traer á proba: unha funda de traballo, botas de seguridade, gafas de seguridade, calibre, bolígrafo ou lápiz e calculadora.