

**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	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0004	Fabricación por arranque de labra	2023/2024	0	400	0
MP0004_14	Serradura, cepilladura, tradeadura e operacións manuais por arranque de labra	2023/2024	0	45	0
MP0004_44	Fabricación en máquinas ferramenta especiais por arranque de labra	2023/2024	0	92	0
MP0004_24	Torneamento por arranque de labra	2023/2024	0	120	0
MP0004_34	Fresado por arranque de labra	2023/2024	0	143	0

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

**Profesorado responsable**

Profesorado asignado ao módulo	MARCOS GARCÍA BARRIO,ROBERTO CARLOS GUIADANES FIGUEIRAS,DANIEL NEIRA CARDALDA (Subst.)
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
(MP0004_34) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado por fresaxe, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0004_24) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado en tornos, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0004_44) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado en máquinas ferramenta especiais, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0004_14) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0004_44) RA2 - Prepara máquinas ferramenta especiais, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0004_24) RA2 - Prepara máquinas de arranque de labra e tornos, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0004_14) RA2 - Prepara máquinas de arranque de labra, serras, cepillos e trades, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0004_34) RA2 - Prepara máquinas de arranque de labra e fresas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0004_24) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de arranque de labra e tornos, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0004_34) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de arranque de labra e fresas, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0004_14) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de arranque de labra, de serraxe, cepillado e tradeado, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0004_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.
(MP0004_24) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta, dos tornos e dos seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.
(MP0004_34) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta e fresas, así como dos seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.
(MP0004_14) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta de serraxe, cepillado e tradeado, así como dos seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.
(MP0004_44) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta especiais e os seus útiles en relación coa súa funcionalidade.

<b>Resultados de aprendizaxe do currículo</b>
(MP0004_44) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións con máquinas ferramenta especiais, as medidas e os equipamentos para os previr.
(MP0004_24) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de torneamento, as medidas e os equipamentos para os previr.
(MP0004_34) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de fresaxe, as medidas e os equipamentos para os previr.
(MP0004_14) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de serraxe, cepillado e tradeado, así como as medidas e os equipamentos 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>
(MP0004_14) CA1.1 Identifícase a secuencia de operacións de preparación das máquinas de serraxe, cepillado e tradeado, en función das características do proceso.
(MP0004_34) CA1.1 Identifícase a secuencia de operacións de preparación das fresas en función das características do proceso.
(MP0004_24) CA1.1 Identifícase a secuencia de operacións de preparación dos tornos en función das características do proceso.
(MP0004_44) CA1.1 Identifícase a secuencia de operacións de preparación das máquinas especiais en función das características do proceso.
(MP0004_14) CA1.2 Identifícanse as ferramentas, os útiles e o soporte de fixación de pezas.
(MP0004_34) CA1.2 Identifícanse as ferramentas, os útiles e o soporte de fixación de pezas.
(MP0004_24) CA1.2 Identifícanse as ferramentas, os útiles e o soporte de fixación de pezas.
(MP0004_44) CA1.2 Identifícanse as ferramentas, os útiles e o soporte de fixación de pezas.
(MP0004_14) CA1.3 Relacionáronse as necesidades de materiais e de recursos en cada etapa.
(MP0004_34) CA1.3 Relacionáronse as necesidades de materiais e de recursos en cada etapa.
(MP0004_24) CA1.3 Relacionáronse as necesidades de materiais e recursos en cada etapa.

Criterios de avaliación do currículo
(MP0004_44) CA1.3 Relacionáronse as necesidades de materiais e recursos en cada etapa.
(MP0004_14) CA1.5 Determinouse a recollida selectiva de residuos.
(MP0004_34) CA1.5 Determinouse a recollida selectiva de residuos.
(MP0004_24) CA1.5 Determinouse a recollida selectiva de residuos.
(MP0004_44) CA1.5 Determinouse a recollida selectiva de residuos.
(MP0004_14) CA1.6 Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade.
(MP0004_34) CA1.6 Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade.
(MP0004_24) CA1.6 Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade.
(MP0004_44) CA1.6 Enumeráronse os equipamentos de protección individual para cada actividade.
(MP0004_14) CA2.2 Descríronse as funcións de máquinas de serraxe, cepillado e tradeado, e dos sistemas de fabricación, así como os útiles e os accesorios.
(MP0004_34) CA2.2 Descríronse as funcións das fresas e dos sistemas de fabricación, así como os útiles e os accesorios.
(MP0004_24) CA2.2 Descríronse as funcións dos tornos e dos sistemas de fabricación, así como os útiles e os accesorios.
(MP0004_44) CA2.2 Descríronse as funcións de máquinas especiais e dos sistemas de fabricación, así como os útiles e os accesorios.
(MP0004_14) CA3.1 Descríronse os xeitos característicos de obter formas por arranque de labra.
(MP0004_34) CA3.1 Descríronse os xeitos característicos de obter formas por arranque de labra nas operacións de fresaxe.
(MP0004_24) CA3.1 Descríronse os xeitos característicos de obter formas por arranque de labra nas operacións de torneamento.
(MP0004_44) CA3.1 Descríronse os xeitos característicos de obter formas por arranque de labra.
(MP0004_14) CA3.2 Descríbiuse o fenómeno da formación da labra nos materiais metálicos.

Criterios de avaliación do currículo
(MP0004_34) CA3.2 Describiuse o fenómeno da formación da labra nos materiais metálicos.
(MP0004_24) CA3.2 Describiuse o fenómeno da formación da labra nos materiais metálicos.
(MP0004_44) CA3.2 Describiuse o fenómeno da formación da labra nos materiais metálicos.
(MP0004_14) CA3.6 Analizáronse as diferenzas entre o proceso definido e o realizado.
(MP0004_34) CA3.6 Analizáronse as diferenzas entre o proceso definido e o realizado.
(MP0004_24) CA3.6 Analizáronse as diferenzas entre o proceso definido e o realizado.
(MP0004_44) CA3.6 Analizáronse as diferenzas entre o proceso definido e o realizado.
(MP0004_14) CA3.7 Discriminouse se as deficiencias se deberon ás ferramentas, ás condicións ou aos parámetros de corte, ás máquinas ou ao material.
(MP0004_34) CA3.7 Discriminouse se as deficiencias se deberon ás ferramentas, ás condicións ou aos parámetros de corte, ás fresas ou ao material.
(MP0004_24) CA3.7 Discriminouse se as deficiencias se deberon ás ferramentas, ás condicións ou aos parámetros de corte, ás máquinas ou ao material.
(MP0004_44) CA3.7 Discriminouse se as deficiencias se deberon ás ferramentas, ás condicións ou aos parámetros de corte, ás máquinas ou ao material.
(MP0004_14) CA4.1 Descríronse as operacións de mantemento de primeiro nivel de ferramentas, máquinas e equipamentos.
(MP0004_34) CA4.1 Descríronse as operacións de mantemento de primeiro nivel de ferramentas, fresas e equipamentos.
(MP0004_24) CA4.1 Descríronse as operacións de mantemento de primeiro nivel de ferramentas, tornos e equipamentos.
(MP0004_44) CA4.1 Descríronse as operacións de mantemento de primeiro nivel de ferramentas, máquinas especiais e equipamentos.
(MP0004_14) CA4.6 Rexistráronse as revisións e os controis efectuados para asegurar a trazabilidade das operacións de mantemento.
(MP0004_34) CA4.6 Rexistráronse as revisións e os controis efectuados para asegurar a trazabilidade das operacións de mantemento.
(MP0004_24) CA4.6 Rexistráronse as revisións e os controis efectuados para asegurar a trazabilidade das operacións de mantemento.

<b>Criterios de avaliación do currículo</b>
(MP0004_44) CA4.6 Rexistráronse as revisións e os controis efectuados para asegurar a trazabilidade das operacións de mantemento.
(MP0004_14) CA4.7 Valorouse a importancia de realizar o mantemento de primeiro nivel nos tempos establecidos.
(MP0004_34) CA4.7 Valorouse a importancia de realizar o mantemento de primeiro nivel nos tempos establecidos.
(MP0004_24) CA4.7 Valorouse a importancia de realizar o mantemento de primeiro nivel nos tempos establecidos.
(MP0004_44) CA4.7 Valorouse a importancia de realizar o mantemento de primeiro nivel nos tempos establecidos.
(MP0004_14) CA5.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación dos materiais, as ferramentas, os útiles, as máquinas ferramenta (serras, cepillos e trades) e os medios de transporte.
(MP0004_34) CA5.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación dos materiais, as ferramentas, os útiles, as fresas e os medios de transporte.
(MP0004_24) CA5.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación dos materiais, as ferramentas, os útiles, os tornos e os medios de transporte.
(MP0004_44) CA5.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación dos materiais, as ferramentas, os útiles, as máquinas especiais e os medios de transporte.
(MP0004_14) CA5.3 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, e máquinas de corte, cepillado e tradeado.
(MP0004_34) CA5.3 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e fresas.
(MP0004_24) CA5.3 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e tornos.
(MP0004_44) CA5.3 Descríbense os elementos de seguridade das máquinas especiais (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.
(MP0004_14) CA5.4 Descríbense 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 serraxe, cepillado e tradeado (calzado, protección ocular, indumentaria).
(MP0004_34) CA5.4 Descríbense os elementos de seguridade das fresas (proteccións, alarmas, pasos de emerxencia, etc.) e os equipamentos de protección individual que se deben empregar nas operacións de fresaxe (calzado, protección ocular, indumentaria, etc.).
(MP0004_24) CA5.4 Descríbense os elementos de seguridade dos tornos (proteccións, alarmas, pasos de emerxencia, etc.) e os equipamentos de protección individual que se deben empregar nas operacións de torneamento (calzado, protección ocular, indumentaria, etc.).
(MP0004_44) CA5.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas especiais coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
(MP0004_14) CA5.5 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.

<b>Criterios de avaliación do currículo</b>
(MP0004_34) CA5.5 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e fresas coas medidas de seguridade e de protección persoal requiridas.
(MP0004_24) CA5.5 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
(MP0004_44) CA5.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que se deben adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado con este tipo de máquinas.
(MP0004_14) CA5.6 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que se deben adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
(MP0004_34) CA5.6 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que se deben adoptar na preparación e na execución das operacións de fresaxe.
(MP0004_24) CA5.6 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que se deben adoptar na preparación e na execución das operacións de torneamento.
(MP0004_44) CA5.6 Identifícanse as fontes de contaminación do contorno ambiental.
(MP0004_14) CA5.7 Identifícanse as fontes de contaminación do contorno ambiental.
(MP0004_34) CA5.7 Identifícanse as fontes de contaminación do contorno ambiental.
(MP0004_24) CA5.7 Identifícanse as fontes de contaminación do contorno ambiental.
(MP0004_44) CA5.7 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
(MP0004_14) CA5.8 Valorouse a orde e a limpeza de instalacións e equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
(MP0004_24) CA5.8 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
(MP0004_34) CA5.8 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.

## **2.2. Segunda parte da proba**

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

<b>Resultados de aprendizaxe do currículo</b>
(MP0004_34) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado por fresaxe, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.

<b>Resultados de aprendizaxe do currículo</b>
(MP0004_24) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado en tornos, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0004_44) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado en máquinas ferramenta especiais, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0004_14) RA1 - Organiza o traballo na execución do mecanizado, para o que analiza a folia de procesos e elabora a documentación necesaria.
(MP0004_44) RA2 - Prepara máquinas ferramenta especiais, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0004_24) RA2 - Prepara máquinas de arranque de labra e tornos, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0004_14) RA2 - Prepara máquinas de arranque de labra, serras, cepillos e trades, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0004_34) RA2 - Prepara máquinas de arranque de labra e fresas, para o que selecciona os útiles e aplica as técnicas e os procedementos requiridos.
(MP0004_24) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de arranque de labra e tornos, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0004_34) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de arranque de labra e fresas, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0004_14) RA3 - Opera con máquinas ferramenta de arranque de labra, de serraxe, cepillado e tradeado, tendo en conta a relación entre o seu funcionamento, as condicións do proceso e as características do produto final.
(MP0004_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.
(MP0004_24) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta, dos tornos e dos seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.
(MP0004_34) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta e fresas, así como dos seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.
(MP0004_14) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta de serraxe, cepillado e tradeado, así como dos seus útiles, en relación coa súa funcionalidade.
(MP0004_44) RA4 - Realiza o mantemento de primeiro nivel das máquinas ferramenta especiais e os seus útiles en relación coa súa funcionalidade.
(MP0004_44) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións con máquinas ferramenta especiais, as medidas e os equipamentos para os previr.
(MP0004_24) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de torneamento, as medidas e os equipamentos para os previr.
(MP0004_34) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de fresaxe, as medidas e os equipamentos para os previr.
(MP0004_14) RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados ás operacións de serraxe, cepillado e tradeado, así como as medidas e os equipamentos 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
(MP0004_14) CA1.4 Establecéronse as medidas de seguridade en cada etapa.
(MP0004_34) CA1.4 Establecéronse as medidas de seguridade en cada etapa.
(MP0004_24) CA1.4 Establecéronse as medidas de seguridade en cada etapa.
(MP0004_44) CA1.4 Establecéronse as medidas de seguridade en cada etapa.
(MP0004_14) CA1.7 Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación.
(MP0004_34) CA1.7 Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación.
(MP0004_24) CA1.7 Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación.
(MP0004_44) CA1.7 Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación.
(MP0004_14) CA2.1 Seleccionáronse as ferramentas e os útiles en función das características da operación.
(MP0004_34) CA2.1 Seleccionáronse as ferramentas e os útiles en función das características da operación.
(MP0004_24) CA2.1 Seleccionáronse as ferramentas e os útiles en función das características da operación.
(MP0004_44) CA2.1 Seleccionáronse as ferramentas e os útiles en función das características da operación.
(MP0004_14) CA2.3 Montáronse as ferramentas, os útiles e os accesorios das máquinas de serraxe, cepillado e tradeado, e dos sistemas de mecanizado por arranque de labra.
(MP0004_34) CA2.3 Montáronse as ferramentas, os útiles e os accesorios das máquinas e dos sistemas de mecanizado por arranque de labra en operacións de fresaxe.
(MP0004_24) CA2.3 Montáronse as ferramentas, os útiles e os accesorios dos tornos.
(MP0004_44) CA2.3 Montáronse as ferramentas, os útiles e os accesorios das máquinas especiais e dos sistemas de mecanizado por arranque de labra.

<b>Criterios de avaliación do currículo</b>
(MP0004_14) CA2.4 Introdúciéronse na máquina os parámetros do proceso de mecanizado.
(MP0004_34) CA2.4 Introdúciéronse na fresa os parámetros do proceso de mecanizado, consonte as ferramentas, os útiles de amarre e o material para fresar.
(MP0004_24) CA2.4 Introdúciéronse no torno os parámetros do proceso de mecanizado, de acordo coas ferramentas, os útiles de amarre e o material para torneiar.
(MP0004_44) CA2.4 Introdúciéronse na máquina os parámetros do proceso de mecanizado, de acordo coas ferramentas, os útiles de amarre e o material para mecanizar.
(MP0004_14) CA2.5 Montouse a peza sobre os útiles, centrouse e aliñouse coa precisión esixida, con aplicación da normativa de seguridade.
(MP0004_34) CA2.5 Montouse a peza sobre os útiles, centrouse e aliñouse coa precisión esixida, con aplicación da normativa de seguridade.
(MP0004_24) CA2.5 Montouse a peza sobre os útiles, centrouse e aliñouse coa precisión esixida, con aplicación da normativa de seguridade.
(MP0004_44) CA2.5 Montouse a peza sobre os útiles, centrouse e aliñouse coa precisión esixida, aplicando a normativa de seguridade.
(MP0004_14) CA2.6 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
(MP0004_34) CA2.6 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
(MP0004_24) CA2.6 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
(MP0004_44) CA2.6 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
(MP0004_14) CA2.7 Actuouse con rapidez en situacións problemáticas.
(MP0004_34) CA2.7 Actuouse con rapidez en situacións problemáticas.
(MP0004_24) CA2.7 Actuouse con rapidez en situacións problemáticas.
(MP0004_44) CA2.7 Actuouse con rapidez en situacións problemáticas.
(MP0004_14) CA3.3 Aplicouse a técnica operativa necesaria para executar o proceso.
(MP0004_34) CA3.3 Aplicouse a técnica operativa necesaria para executar o proceso.

Criterios de avaliación do currículo
(MP0004_24) CA3.3 Aplicouse a técnica operativa necesaria para executar o proceso.
(MP0004_44) CA3.3 Aplicouse a técnica operativa necesaria para executar o proceso.
(MP0004_14) CA3.4 Obtívose a peza coa calidade requirida.
(MP0004_34) CA3.4 Obtívose a peza coa calidade requirida.
(MP0004_24) CA3.4 Obtívose a peza coa calidade requirida.
(MP0004_44) CA3.4 Obtívose a peza coa calidade requirida.
(MP0004_14) CA3.5 Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.
(MP0004_34) CA3.5 Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.
(MP0004_24) CA3.5 Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.
(MP0004_44) CA3.5 Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.
(MP0004_14) CA3.8 Corrixíronse as desviacións do proceso actuando sobre a máquina ou ferramenta.
(MP0004_34) CA3.8 Corrixíronse as desviacións do proceso actuando sobre a máquina ou a ferramenta.
(MP0004_24) CA3.8 Corrixíronse as desviacións do proceso actuando sobre a máquina ou ferramenta.
(MP0004_44) CA3.8 Corrixíronse as desviacións do proceso actuando sobre a máquina ou a ferramenta.
(MP0004_14) CA4.2 Localizáronse os elementos sobre os que cumpra actuar.
(MP0004_34) CA4.2 Localizáronse os elementos sobre os que cumpra actuar.
(MP0004_24) CA4.2 Localizáronse os elementos sobre os que cumpra actuar.
(MP0004_44) CA4.2 Localizáronse os elementos sobre os que cumpra actuar.

**Cráterios de avaliación do currículo**

(MP0004\_14) CA4.3 Realizáronse desmontaxes e montaxes de elementos simples consonte o procedemento.

(MP0004\_34) CA4.3 Realizáronse desmontaxes e montaxes de elementos simples consonte o procedemento.

(MP0004\_24) CA4.3 Realizáronse desmontaxes e montaxes de elementos simples consonte o procedemento.

(MP0004\_44) CA4.3 Realizáronse desmontaxes e montaxes de elementos simples consonte o procedemento.

(MP0004\_14) CA4.4 Verificáronse e mantivéronse os niveis dos lubricantes.

(MP0004\_34) CA4.4 Verificáronse e mantivéronse os niveis dos lubricantes.

(MP0004\_24) CA4.4 Verificáronse e mantivéronse os niveis dos lubricantes.

(MP0004\_44) CA4.4 Verificáronse e mantivéronse os niveis dos lubricantes.

(MP0004\_14) CA4.5 Recolléronse residuos de acordo coas normas de protección ambiental.

(MP0004\_34) CA4.5 Recolléronse residuos de acordo coas normas de protección ambiental.

(MP0004\_24) CA4.5 Recolléronse residuos de acordo coas normas de protección ambiental.

(MP0004\_44) CA4.5 Recolléronse residuos de acordo coas normas de protección ambiental.

(MP0004\_14) CA5.2 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.

(MP0004\_44) CA5.2 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.

(MP0004\_24) CA5.2 Operouse cos tornos respectando as normas de seguridade.

(MP0004\_34) CA5.2 Operouse coas fresas respectando as normas de seguridade.

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

Os mínimos esixibles serán os que abranguen os criterios de avaliación (CA), referidos as partes teórica e práctica, para alcanzar todos e cada un dos resultados de aprendizaxe (RA), establecidos dentro de cada Unidade Formativa, que compoñen o Módulo: Fabricación por Arranque de Labra (MP0004)

Criterios de cualificación.

A valoración da adquisición dos resultados de aprendizaxe do módulo profesional levarase a cabo a través da realización das dúas partes da proba, pola persoa aspirante, ante o profesor ou a profesora do correspondente módulo.

A cualificación, será numérica, entre un e dez puntos, sen decimais.

Consideraranse positivas as puntuacións iguais ou superiores a cinco puntos.

Os aspirantes que non acaden unha nota de cinco puntos na primeira proba non terán dereito a presentarse á segunda, e consideraranse non aprobada a proba libre.

### 4. Características da proba e instrumentos para o seu desenvolvemento

#### 4.a) Primeira parte da proba

Terá carácter eliminatorio e consistirá nunha ou varias probas escritas que versará sobre unha mostra suficientemente significativa dos criterios de avaliación establecidos na programación para esta parte.

A cualificación desta primeira parte da proba será de cero a dez puntos.

Para a súa superación as persoas candidatas deberán obter unha puntuación igual ou superior a cinco puntos.

En calquera momento os membros da comisión de avaliación poderán excluír de calquera parte da proba as persoas aspirantes que leven a cabo calquera actuación de tipo fraudulento ou incumpran as normas de prevención, protección e seguridade, sempre que poidan implicar algún tipo de risco para si mesmas, para o resto do grupo ou para as instalacións, durante a realización das probas. Neste caso, a cualificación desta parte da proba será dun cero.

As persoas aspirantes deberán traer o material necesario para a realización das probas escritas (poderán utilizar calculadora científica non programable).

Finalizada esta primeira parte da proba, as puntuacións obtidas serán expostas no taboleiro de anuncios do centro onde se realizou.

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

Para poder realizar esta segunda parte as persoas aspirantes deberán ter superada a primeira parte da proba.

Esta parte tamén terá carácter eliminatorio, consistirá na realización de exercicios prácticos, cos que se demostre que se acadan os resultados de aprendizaxe do currículo correspondentes a esta segunda parte da proba, tendo en conta os criterios de avaliación establecidos na programación.

Para poder realizar esta segunda parte as persoas aspirantes deberán presentarse cos EPIs necesarios para realizar prácticas nun taller de mecanizado (buzo, botas e gafas de seguridade).

O profesor/a encargado de realizar as probas resérvase o dereito de admitir o alumnado á segunda proba por motivos de seguridade, tanto para o aspirante, como para os útiles ou máquinas que teña que empregar para demostrar as súas capacidades.

En calquera momento os membros da comisión de avaliación poderán excluír de calquera parte da proba as persoas aspirantes que leven a cabo calquera actuación de tipo fraudulento ou incumpran as normas de prevención, protección e seguridade, sempre que poidan implicar algún tipo de risco para si mesmas, para o resto do grupo ou para as instalacións, durante a realización das probas. Neste caso, a cualificación desta parte da proba será dun cero.

A cualificación desta segunda parte da proba será de cero a dez puntos.

Para a súa superación as persoas candidatas deberán obter unha puntuación igual ou superior a cinco puntos.

As persoas que non superen a primeira parte da proba serán cualificadas cun cero nesta segunda parte.

Finalizada esta segunda parte da proba, as puntuacións obtidas serán expostas no taboleiro de anuncios do centro onde se realizou.