

1. Identificación da programación
Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
15026030	Terra de Xallas	Santa Comba	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	ANTONIO RAMOS OREIRO
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión inspector

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

O contorno profesional no que se desenrola o currículo, podémolo concretar en tres apartados:

Ámbito profesional.

Estas persoas exercen a súa actividade no sector do mantemento de vehículos, normalmente en talleres de reparación e concesionarios de vehículos privados, industriais, agrícolas e de obras públicas.

Sectores produtivos.

O perfil profesional deste título, dentro do sector produtivo, sinala unha evolución cara á utilización de novos materiais (novas aliaxes, materiais compostos, etc.) que constituirán os motores e os elementos da área de electromecánica, cunha redución de peso, o que redundará nun consumo máis racional dos vehículos e unha menor contaminación, a utilización de novos elementos electrónicos e informáticos que gobernarán os sistemas dos vehículos e, en moitos casos, a substitución de elementos eléctricos e mecánicos.

Darase unha progresiva implantación de novos motores alimentados por combustibles non derivados do petróleo, en moitos casos os denominados híbridos (con combustibles alternativos) e os eléctricos. O cambio de velocidades será substituído por variadores de par automáticos.

Utilizaranse equipamentos máis sofisticados que permitirán maior precisión nos traballos de reparación, diagnose e verificación na área de electromecánica.

A aplicación de novas normas na seguridade activa e pasiva dos vehículos dará lugar a un aumento nos niveis de calidade exixidos no mantemento, determinando unha actividade máis rigorosa para o seu control, baseada na comprensión e na aplicación adecuada das normas de calidade específicas.

Producirase tamén un maior desenvolvemento dos plans de seguridade nos talleres coa aplicación da normativa de seguridade, prevención e protección ambiental, así como a súa adaptación ao tratamento e a xestión de residuos e axentes contaminantes, e maior exixencia na súa aplicación e no seu cumprimento.

Ocupacións e postos de traballo máis salientables.

Axudante na área de carrozaría.

Axudante na área de electromecánica.

Operario/a de taller de mecánica rápida.

Auxiliar de almacén de recambios.

Operario/a de empresas de substitución de cristais.

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 (%)	Resultados de aprendizaxe				
					304300				
					RA 1	RA 2	RA 3	RA 4	RA 5
1	Interpretación de planos e normalización.	Interpretar e crear os dintintos tipos de planos e croquis.	21	10	X	X		X	X
2	Metroloxía.	Coñecer os instrumentos de medida e os sistemas de medida.	21	10	X	X	X	X	X
3	Equipos e ferramentas. Preparación e axuste.	Coñecer nun proceso de mecanizado todas as ferramentas, o seu uso e as normas de seguridade e prevención de risco durante o mecanizado.	42	20		X		X	X
4	Materiais.	Coñecer os distintos materiais, as súas propiedades e aleacións posibles.	21	10		X		X	X
5	Execución do proceso de mecanizado.	Coñecer as operacións previas e complementarias a un proceso de mecanizado e a sua seguridade	42	20	X	X	X	X	X
6	A soldadura no mecanizado básico.	Coñecer os diferentes tipos de equipos de soldaduras, así como o seu manexo.	63	30		X		X	X
			Total: 210						

4. Por cada unidade didáctica
4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	Interpretación de planos e normalización.	21

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
RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso	NO

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
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

4.1.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Identificar e comprender o plano que se vai usar no proceso de mecanización. 1.2 Interpretar correctamente os debuxos, esquemas e especificacións técnicas dos distintos elementos. 1.3 Identificar e clasificar os útiles de debuxos en función do proceso a realizar. 1.4 Realizar croquis de pezas sencillas, acotandoas axeitadamente. 1.5 Realizar a reprodución dun plano, tanto sobre papel como sobre unha superficie a mecanizar. 1.6 Interpretar a simboloxía asociada ás pezas. 1.7 Proyectar pezas sencillas e solucións orixinais nos procesos de reparación.	1	Interpretación de planos e normalización.	21,0
TOTAL			21

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.1 Identifícase e comprendeuse o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización	• PE.1 - Proba escrita.	S	15
CA1.2 Realízase a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar	• PE.2 - Práctica na aula.	S	16
CA1.3 Identifícanse e clasifícanse os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar	• TO.1 - Observación no taller.	S	15
CA1.4 Organízase as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos	• LC.1 - Fichas de traballo.	S	15

**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Craterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.5 Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso	<ul style="list-style-type: none"> LC.2 - Memoria do traballo. 	S	10
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	<ul style="list-style-type: none"> TO.2 - Observación do alumno. 	S	7
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	<ul style="list-style-type: none"> TO.3 - Observación do alumno. 	S	7
CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen	<ul style="list-style-type: none"> TO.4 - Observación 	S	8
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza	<ul style="list-style-type: none"> TO.5 - Observación do traballo 	S	7
TOTAL			100

4.1.e) Contidos

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

4.1.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Interpretación de planos e normalización. - Consiste en abordar unha serie de normas básicas de representación, acotación, croquizado etc, que son imprescindibles para interpretar os manuais de reparación e realizar debuxos a man alzada que permiten rapidamente determinar o estado superficial dunha peza ou a súa variación.	<ul style="list-style-type: none"> Exposición dos contidos, preparación das láminas de debuxo e preparación da proba escrita. Dar soporte ao alumno cada vez que sea necesario. 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecer os útiles necesarios para unha representación gráfica. 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecemento dos útiles e as súas funcións. 	<ul style="list-style-type: none"> ordenador con cañón. Útiles de taller. Material de debuxo. 	<ul style="list-style-type: none"> LC.1 - Fichas de traballo. LC.2 - Memoria do traballo. PE.1 - Proba escrita. PE.2 - Práctica na aula. 	21,0

**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> • TO.1 - Observación no taller. • TO.2 - Observación do alumno. • TO.3 - Observación do alumno. • TO.4 - Observación • TO.5 - Observación do traballo 	
TOTAL						21,0

4.2.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
2	Metroloxía.	21

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	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

4.2.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Coñecer os distintos sistemas de unidades máis comúns nas operacións de taller. 1.2 Determinar o aparato de medición máis axeitado en función do tipo de medida a realizar. 1.3 Comprender o funcionamento dos distintos aparatos de medir. 1.4 Determinar con exatitude as medidas cos distintos aparatos. 1.5 Seleccionar as ferramentas de medida, clasificandoas dacordo o plano e superficie. 1.6 Operar de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e técnicas axeitadas. 1.7 Coñecer as normas de conservación dos distintos aparatos de medición.	1	Aparatos e útiles de medida.	21,0
TOTAL			21

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA1.5 Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso	• TO.1 - Observación sobre o traballo do alumno.	S	20
CA1.6 Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos	• TO.2 - Fichas de traballo.	S	20
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	• TO.3 - Observación do traballo.	S	15
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	• OU.1 - Observación	S	5
CA3.8 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas	• LC.1 - Observación do proceso.	S	10
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	• TO.4 - Observación do traballo.	S	15

**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Cráterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen	<ul style="list-style-type: none"> LC.2 - Memoria do proceso. 	S	5
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza	<ul style="list-style-type: none"> TO.5 - Observación do traballo. 	S	10
TOTAL			100

4.2.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.

4.2.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Aparatos e útiles de medida. - O obxectivo é coñecer os sistemas de medición, os instrumentos que máis se utilizan, co fin de realizar correctamente as operacións básicas relacionadas coa verificación e axuste dos diversos elementos e pezas dun vehículo.	<ul style="list-style-type: none"> Preparación e exposición do tema. Exposición do funcionamento dos aparellos. Preparación da proba para avaliar. 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecer os útiles e aparellos de medida. 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecer e comprender o funcionamento dos diferentes aparellos e útiles de medida máis usados. 	<ul style="list-style-type: none"> Libros. Utilíxase do taller. Aula con ordenador e cañón. 	<ul style="list-style-type: none"> LC.1 - Observación do proceso. LC.2 - Memoria do proceso. OU.1 - Observación TO.1 - Observación sobre o traballo do alumno. TO.2 - Fichas de traballo. TO.3 - Observación do traballo. TO.4 - Observación do traballo. 	21,0

**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
					<ul style="list-style-type: none"> TO.5 - Observación do traballo. 	
TOTAL						21,0

4.3.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
3	Equipos e ferramentas. Preparación e axuste.	42

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar	SI
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.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Identificar a actividade e escoller as ferramentas axeitadas para o proceso de mecanizado. 1.2 Organizar correctamente os equipos e ferramentas en función das súas prestacións. 1.3 Realizar operacións de montaxe e desmontaxe asociado a cambios de ferramentas e formato. 1.4 Levar a cabo a lubricación, limpeza e mantemento de os distintos equipos e ferramentas.	1	Coñecer as ferramentas do taller.	30,0

**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.5 Delimitar as limitacións propios do uso de cada ferramenta.			
2.1 Coñecer e aplicar as normas en materia de prevención de riscos laborales relacionadas co uso de medios no taller.	2	Seguridade e prevención de riscos.	12,0
2.2 Organizar correctamente o posto de traballo.			
TOTAL			42

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA2.1 Identifícanse as actividades relacionadas co proceso de traballo que se vaia desenvolver	• PE.1 - Memoria do traballo.	S	12
CA2.2 Clasifícanse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso	• LC.1 - Memoria do traballo.	S	12
CA2.3 Relaciónanse os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta	• LC.2 - Fichas do traballo.	S	10
CA2.4 Realizáronse operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato	• TO.1 - Observación do traballo.	S	15
CA2.5 Levouse a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e das ferramentas	• TO.2 - Observación da tarefa.	S	15
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	• TO.3 - Observación e fichas de traballo.	S	10
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	• TO.4 - Observación do alumno.	S	10
CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen	• LC.3 - Fichas de traballo.	S	10
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza	• TO.5 - Observación do alumno.	S	6
TOTAL			100

4.3.e) Contidos

Contidos
Identificación do proceso de traballo.
Clasificación de equipamentos, utensilios e ferramentas.
Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.

4.3.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Coñecer as ferramentas do taller. - Coñecer as distintas ferramentas e escoller a máis adecuadas ao proceso que se vai desenvolver.	<ul style="list-style-type: none"> Preparación e exposición do tema. Recorrido polo taller para ver in situ todas as ferramentas, sempre guiada polo profesor. 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecer o equipamento dos procesos de mecanizado. Organizar o posto de traballo. Coñecer as limitacións de cada ferramenta. Controlar as operacións de montaxe e desmontaxe para os cambios de ferramenta. 	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionarios. Táboas de observación. 	<ul style="list-style-type: none"> Libros. Aula. Taller. 	<ul style="list-style-type: none"> LC.1 - Memoria do traballo. LC.2 - Fichas do traballo. PE.1 - Memoria do traballo. TO.1 - Observación do traballo. TO.5 - Observación do alumno. 	30,0
Seguridade e prevención de riscos. - Coñecer as normas de seguridade e os riscos no uso das ferramentas e equipo de mecanizado.	<ul style="list-style-type: none"> Preparar e expoñer o tema. 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecer e aplicar as normas en materia de prevención de riscos laborais relacionado co uso dos medios do taller. 	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionarios que demostren coñecer as normas de seguridade e conservación. 	<ul style="list-style-type: none"> Libros. Aula con ordenador e proxector. Taller. 	<ul style="list-style-type: none"> LC.3 - Fichas de traballo. TO.2 - Observación da tarefa. TO.3 - Observación e fichas de traballo. TO.4 - Observación do alumno. 	12,0
TOTAL						42,0

4.4.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
4	Materiais.	21

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
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	NO

4.4.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Coñecer as características e propiedades dos materiais férreos.	1	Materiais	21,0
1.2 Coñecer as diferentes clasificacións do aceiro, e os métodos habituais de identificación.			
1.3 Coñecer as características e propiedades máis significativas dos metais e aleacións non férreas.			
TOTAL			21

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	<ul style="list-style-type: none"> TO.1 - Observación do lugar de traballo. 	S	25
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	<ul style="list-style-type: none"> LC.1 - Fichas de traballo 	S	40
CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen	<ul style="list-style-type: none"> TO.2 - Memorias 	S	25

**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exigibles	Peso cualificación (%)
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza	<ul style="list-style-type: none"> TO.3 - Observación na área. 	S	10
TOTAL			100

4.4.e) Contidos

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

4.4.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Materiais - Estudiar os materiais e aleacións máis usados na fabricación de pezas de automóbil, e cuio material máis común e o ferro. Isto permitirá que os procesos de mecanizado sean de maior calidade.	<ul style="list-style-type: none"> Preparación e exposición do tema. 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecer as características e propiedades máis características máis significativas dos materiais férreos. Coñecer os métodos de identificación dos aceiros. 	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionarios. Táboas de obsevación no taller. Exame. 	<ul style="list-style-type: none"> Libros. Aula con ordenador e proxector. Materiales no taller. 	<ul style="list-style-type: none"> LC.1 - Fichas de traballo TO.1 - Observación do lugar de traballo. TO.2 - Memorias TO.3 - Observación na área. 	21,0
TOTAL						21,0

4.5.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
5	Execución do proceso de mecanizado.	42

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
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	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.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Operar de forma ordenada, con pulcritude, precisión y seguridad aplicando os procedementos e técnicas axeitadas.			
1.2 Coñecer as diferentes técnicas de trazado.			
1.3 Realizar correctamente as operacións de corte identificando os seus parámetros claves.			
1.4 Realizar con destreza os procesos de taladrado, usando as ferramentas axeitadas a cada material.	1	Procesos de mecanizado.	32,0
1.5 Realizar con precisión as operacións de escariado.			
1.6 Executar con habilidade o procedemento de roscado a man, identificando o tipo de rosca e usando as ferramentas precisas para a mecanización (espárragos, taladro etc)			
1.7 Realizar con precisión procesos de remachado e reblonado, asegurándose que quedan en condicións de calidade.			
2.1 Coñecer e aplicar as normas de seguridade e hixiene involucradas en cada operación.	2	Normas de seguridade e hixiene.	10,0
TOTAL			42

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exigibles	Peso cualificación (%)
CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	• LC.1 - Fichas de traballo	S	5
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	• TO.1 - Observación do lugar de traballo.	S	5
CA3.1 Selecciónáronse os equipamentos, as ferramentas e o material que se vaian utilizar, en relación coas características do traballo encargado	• LC.2 - Memorias.	S	8
CA3.2 Suxeitouse a peza de xeito adecuado no torno de banco	• TO.2 - Observación da tarefa	S	7
CA3.3 Realizouse o achandamento, o escuadro e o paralelismo das caras da peza, coa lima adecuada e seguindo os procedementos establecidos	• TO.3 - Observación da tarefa.	S	7
CA3.4 Realizáronse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos	• LC.3 - Fichas do traballo.	S	6
CA3.5 Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas	• LC.4 - Fichas de traballo.	S	6
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	• TO.4 - Observación da tarefa.	S	6
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	• LC.5 - Fichas do traballo.	S	6
CA3.8 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas	• TO.5 - Observación do traballo.	S	6
CA3.9 Comprobouse a calidade do produto resultante e corríronse as anomalías detectadas	• TO.6 - Memoria do traballo.	S	6
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	• TO.7 - Observación do traballo.	S	5
CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen	• LC.6 - Fichas de traballo	S	5
CA5.2 Identifícanse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura	• LC.7 - Memoria.	S	5
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso	• TO.8 - Observación do alumno	S	6
CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso	• TO.9 - Observación do traballo.	S	6
CA5.5 Mantívoase a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza	• TO.10 - Observación do traballo.	S	5

TOTAL
100
4.5.e) Contidos

Contidos
Selección do procedemento. Orde no desenvolvemento dos procesos: limadura, serraxe, roscaxe, remachadura e tradeadura. Comprobación e verificación do desenvolvemento do traballo. Normas de seguridade. Equipamentos de protección individual. Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa. Protección ambiental. Reciclaxe de produtos.

4.5.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Procesos de mecanizado. - Este tema consistirá no coñecemento dos distintos procesos de reparación sobre elementos dun vehículo, para o que será necesario aplicar as distintas técnicas de mecanizado co fin de	<ul style="list-style-type: none"> Preparar e expoñer o tema. 	<ul style="list-style-type: none"> Levar a cabo a preparación previa ao proceso de mecanizado con precisión, seguridade e de xeito 	<ul style="list-style-type: none"> Observación do traballo . 	<ul style="list-style-type: none"> Taller. 	<ul style="list-style-type: none"> LC.1 - Fichas de traballo 	32,0

**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
devolver a operatividade á peza. Estes procesos tenden á modificación superficial da peza mediante o limado, serrado, roscado etc.		ordenado.			<ul style="list-style-type: none"> • LC.2 - Memorias. • LC.3 - Fichas do traballo. • LC.4 - Fichas de traballo. • LC.5 - Fichas do traballo. • TO.1 - Observación do lugar de traballo. • TO.2 - Observación da tarefa • TO.3 - Observación da tarefa. • TO.4 - Observación da tarefa. • TO.5 - Observación do traballo. • TO.6 - Memoria do traballo. • TO.7 - Observación do traballo. • TO.10 - Observación do traballo. 	
Normas de seguridade e hixiene. - Cumplir coas normas de seguridade e hixiene para levar a cabo os procesos de mecanizado de xeito seguro.		•	•	•	<ul style="list-style-type: none"> • LC.6 - Fichas de traballo • LC.7 - Memoria. • TO.8 - Observación do alumno • TO.9 - Observación do traballo. 	10,0
TOTAL						42,0

4.6.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
6	A soldadura no mecanizado básico.	63

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
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	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	SI

4.6.c) Obxectivos específicos da unidade didáctica

Obxectivos específicos	Act	Título das actividades	Duración (sesións)
1.1 Identificar e clasificar os equipos e ferramentas en función das características do material a soldar. 1.2 Preparar correctamente o material base adecuando á soldadura que se vai realizar. 1.3 Seleccionar adecuadamente o material de aportación e desoxidante en función do que se vaia soldar. 1.4 Coñecer os diferentes parámetros de traballo en cada tipo de soldadura e identificar os elementos que a compoñen. 1.5 Aprender a recoñecer a correcta execución da soldadura cos distintos equipos, comprobando que se cumpren coas características prescritas. 1.6 Levar a cabo o mantemento dos equipos de soldadura.	1	Coñecer os distintos tipos de soldadura (eléctrica, por arco, TIG, branda, de materiais termoplásticos, oxiacetilénica)	50,0
2.1 Coñecer e saber aplicar os distintos medios de seguridade e hixiene en cada equipo de soldadura.	2	Normas de seguridade.	13,0
TOTAL			63

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

Criterios de avaliación	Instrumentos de avaliación	Mínimos exixibles	Peso cualificación (%)
CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión	• TO.1 - Observación	S	5
CA4.1 Identificouse e organizouse o material e as súas propiedades	• LC.1 - Ficha de traballo.	S	5
CA4.2 Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar	• PE.1 - Ficha de traballo.	S	5
CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar (mecanizado da superficie, preparación de bordos, etc.)	• TO.2 - Observación no taller.	S	5
CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes	• TO.3 - Observación no taller.	S	5
CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar	• TO.4 - Observación no taller	S	5
CA4.6 Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identificáronse os elementos que as compoñen	• TO.5 - Observación no taller	S	5
CA4.7 Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes	• TO.6 - Observación no taller	S	10
CA4.8 Comprobase se a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten un acabado correcto	• TO.7 - Observación da tarefa.	S	10
CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados	• TO.8 - Observación no taller	S	7
CA5.1 Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen	• PE.2 - Memoria do traballo.	S	10
CA5.2 Identificáronse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura	• LC.2 - Fichas de traballo.	S	10
CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso	• LC.3 - Fichas de traballo.	S	8
CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso	• LC.4 - Fichas de traballo.	S	5
CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza	• TO.9 - observación da área de traballo.	S	5
TOTAL			100

4.6.e) Contidos

Contidos
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.
Normas de seguridade.
Equipamentos de protección individual.
Dispositivos de máquinas e equipamentos para a seguridade activa.
Protección ambiental.
Reciclaxe de produtos.

4.6.f) Actividades de ensino e aprendizaxe, e de avaliación, con xustificación de para que e de como se realizarán, así como os materiais e os recursos necesarios para a súa realización e, de ser o caso, os instrumentos de avaliación

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
Coñecer os distintos tipos de soldadura (eléctrica, por arco, TIG, branda, de materiais termoplásticos, oxiacetilénica) - Estudiar os diferentes medios e procesos de soldadura habituais, aplicando os métodos que garanticen un bo ensamblaxe.	<ul style="list-style-type: none"> Preparar e expoñer o tema de xeito teórico e práctico. 	<ul style="list-style-type: none"> Participar nas cuestións propostas durante a exposición. Identificar os equipos e ferramentas segundo o material a soldar. Executar prácticas de soldadura dos distintos tipos. 	<ul style="list-style-type: none"> Levar a cabo soldaduras de materiais cos distintos tipos de soldadura. 	<ul style="list-style-type: none"> Taller. Aula. Materiales e maquinaria. 	<ul style="list-style-type: none"> LC.1 - Ficha de traballo. PE.1 - Ficha de traballo. TO.3 - Observación no taller. TO.4 - Observación no taller TO.6 - Observación no taller 	50,0
Normas de seguridade. - Coñecer os riscos nos procesos de soldadura.	<ul style="list-style-type: none"> Preparación e exposición do tema. 	<ul style="list-style-type: none"> Coñecer e saber aplicar os medios de seguridade e hixiene para cada tipo de soldadura. 	<ul style="list-style-type: none"> Levar a cabo actividades de soldadura, tendo en conta sempre as normas de seguridade. 	<ul style="list-style-type: none"> Aula. 	<ul style="list-style-type: none"> LC.2 - Fichas de traballo. 	13,0

**ANEXO XIII
MODELO DE PROGRAMACIÓN DE MÓDULOS PROFESIONAIS**

Que e para que	Como			Con que	Como e con que se valora	Duración (sesións)
Actividade (título e descrición)	Profesorado (en termos de tarefas)	Alumnado (tarefas)	Resultados ou produtos	Recursos	Instrumentos e procedementos de avaliación	
				<ul style="list-style-type: none"> Taller. 	<ul style="list-style-type: none"> LC.3 - Fichas de traballo. LC.4 - Fichas de traballo. PE.2 - Memoria do traballo. TO.1 - Observación TO.2 - Observación no taller. TO.5 - Observación no taller TO.7 - Observación da tarefa. TO.8 - Observación no taller TO.9 - observación da área de traballo. 	
TOTAL						63,0

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

A avaliación será continua e realizarase durante todo o proceso de aprendizaxe.

A aplicación do proceso de avaliación continua require a asistencia regular do alumnado ás clases e ás demais actividades programadas.

Os mínimos esixibles que é necesario superar para acadar a avaliación positiva no módulo son os seguintes:

CA2.1- Identifícanse os equipamentos de medida (calibre, Palmer, comparadores, transportadores e goniómetros) e realizouse o seu calado e a súa posta a cero en casos necesarios.

CA2.3 - Describíronse os sistemas métrico e anglosaxón de medición, e interpretáronse os conceptos de nonius e de apreciación.

CA2.5 - Realizáronse cálculos de conversión de medidas entre o sistema métrico decimal e o anglosaxón.

CA2.6 - Realizáronse medidas interiores, exteriores e de profundidade cos instrumentos adecuados e coa precisión esixida.

CA4.10 - Respectáronse os criterios de seguridade e de protección ambiental.

CA1.1 - Representáronse a man alzada vistas de pezas.

CA1.2 - Interpretáronse as vistas, as seccións e os detalles do esbozo, e determinouse a información contida neste.

CA1.3 - Utilizouse a simboloxía específica dos elementos.

CA1.5 - Aplicáronse as especificacións dimensionais e as escalas na realización do esbozo.

CA1.6 - Realizouse o esbozo con orde e limpeza.

CA1.7 - Verificouse que as medidas do esbozo correspondan coas obtidas no proceso de medición de pezas, elementos ou transformacións para realizar.

CA2.4 - Estudáronse e interpretáronse adecuadamente os esbozos e os planos para efectuar a medición e o trazado de pezas.

CA2.8 - Executouse o trazado adecuadamente e con precisión para a realización da peza.

CA3.2 - Identificáronse as ferramentas necesarias para a realización do mecanizado.

CA4.1 - Describiuse o proceso de tradeadura e os parámetros que cumpra axustar nas máquinas segundo o material que se tradee.

CA4.3 - Calculouse o diámetro do furado para efectuar roscas interiores.

CA4.7 - Seleccionouse a vara tendo en conta os cálculos efectuados para a realización do parafuso.

CA4.8 - Seguiuse a secuencia correcta nas operacións de roscaxe interior e exterior, e efectuouse a lubricación correspondente.

CA4.9 - Verificouse que as dimensións dos elementos roscados, así como o seu paso, sexan as estipuladas.

CA4.10 - Respectáronse os criterios de seguridade e de protección ambiental.

CA3.1 - Explicáronse as características dos materiais metálicos máis usados no automóbil (fundición, aceiros, aliaxes de aluminio, etc).

CA4.10 - Respectáronse os criterios de seguridade e de protección ambiental.

CA2.2 - Describiuse o funcionamento dos equipamentos de medida en relación coas medidas que haxa que efectuar.

CA2.7 - Seleccionáronse os útiles necesarios para realizar o trazado das pezas e efectuouse a súa preparación.

CA2.9 - Verificouse que as medidas de trazado correspondan coas dadas no esbozo e nos planos.

CA3.4 - Seleccionáronse as follas de serra tendo en conta o material para cortar.

CA3.7 - Estudáronse e interpretáronse adecuadamente os esbozos e os planos para executar a peza.

CA3.8 - Déronselle á peza as dimensións e a forma estipuladas, aplicando as técnicas correspondentes (limadura, corte, etc.).

CA3.10 - Respectáronse os criterios de calidade requiridos.

CA4.4 - Axustáronse os parámetros de funcionamento das máquinas tradeadoras.

CA4.5 - Executáronse os furados nos sitios estipulados e efectuouse a lubricación adecuada.

CA4.10 - Respectáronse os criterios de seguridade e de protección ambiental.

CA4.12 - Relacionáronse os tipos de brocas cos materiais que haxa que tradear, e explicáronse as partes dunha broca (ángulo de corte, destalonamento, etc.).

CA3.9 - Efectuouse o corte de chapa con tesoiras previamente seleccionadas en función dos cortes.

CA5.1 - Describíronse as características e as propiedades da soldadura branda.

CA5.2 - Realizouse a preparación da zona de unión e elimináronse os residuos.

CA5.3 - Seleccionouse o material de achega en función do material base e a unión que haxa que efectuar.

CA5.4 - Seleccionáronse e preparáronse os desoxidantes adecuados á unión que se pretenda efectuar.

CA5.5 - Seleccionáronse os medios de soldaxe segundo a soldadura que se vaia efectuar.

CA5.6 - Efectuouse o acendido de soldadores e lampadiñas respectando os criterios de seguridade.

CA5.7 - Efectuouse a unión e o recheo de elementos, e comprobouse que cumpran as características de resistencia e homoxeneidade requiridas.

CA5.8 - Describíronse os compoñentes dos equipamentos de soldadura branda e mais o seu funcionamento.

CA5.9 - Consegúronse as características prescritas nas soldaduras executadas.

CA6.1 - Relacionouse a solución construtiva cos materiais e os medios que se utilizaran.

CA6.2 - Xustificouse a solución elixida.

CA6.3 - Propuxéronse solucións alternativas aos problemas expostos.

CA6.4 - Aplicáronse os procesos de conformación e de unión adecuados aos materiais utilizados na fabricación dos útiles.

CA6.5 - Executáronse secuenciadamente os procesos necesarios para a fabricación do útil ideado.

CA6.6 - Analizáronse as características construtivas e de seguridade dos útiles fabricados e o seu uso nos procesos de reparación, para conseguir unha maior produtividade.

Criterios de cualificación:

Segundo se indica nas unidades didácticas para o calculo da nota da avaliación dáselle un peso as probas escritas dun 40% e as prácticas un 60%.

-Probas escritas: As probas escritas valoraranse sobre 10 puntos, normalmente as probas teóricas constarán dunha serie de preguntas tanto a desenvolver como de tipo tex, indicando en cada pregunta o seu valor correspondente, agás se especifique o contrario na propia proba. Copiar no exame supón a non cualificación do exame (fará media cun cero)

-Probas prácticas: As probas prácticas serán valoradas sobre 10 puntos, en función do resultado da operación (por exemplo: instalación de 10 remaches, cada remache ben instalado terá un valor de 1 punto, etc.)

Neste apartado terase especial atención a que os alumnos empreguen as medidas de seguridade e hixiene, posto que a non utilización das mesmas impedirá a realización da proba, e a cualificación da mesma cun cero. Tamén se restará un punto sobre a nota da práctica por cada un dos seguintes apartados: non limpar a zona de traballo, non recoller e limpar as ferramentas, non empregar unha secuenciación correcta a hora de realizar as prácticas, cada hora de mais que empregue o alumno para realizar a práctica, as actuacións que poñan en perigo a integridade física do alumno ou compañeiros de forma intencionada consideraranse falta de orde, a cales ademais de restar 0,25 na nota final da avaliación supora calificar a propia práctica cun cero.

Tendo en conta que para ter avaliación positiva hai que ter aprobada cada unha das partes cun 50% da nota (conceptos e procedementos) do contrario avaliarase cun maximo de catro na nota de avaliación.

De forma xeral restarase 0,25 puntos na nota final da avaliación por cada falta de orde.

De cara a calificación da avaliación non se aproximarán notas a alza, é dicir para alcanzar o 5, a media ten que dar 5 ou superior e igual co resto das calificacións. So se fará o redondeo o punto mais próximo na 3ª avaliación e final.

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

Os alumnos que non superen as probas teóricas e prácticas satisfactoriamente, terán a posibilidade de recuperalas mediante unha segunda proba así como actividades extras, co fin de alcanzar os mínimos esixibles. En todo este proceso contarán co apoio e soporte necesario por parte do profesor.

A nota global para a recuperación manterá os mesmos criterios e proporcionalidade que para a avaliación.

Teranse en conta as carencias de cada alumno en particular, donde o profesor seleccionará as actividades máis axeitadas a cada un dos alumnos.

Este módulo considerárase superado cando todas as avaliacións obtiveran o aprobado.

Realizarase no período acordado polo centro a recuperación das avaliacións pendentes.

Cada alumno realizará unha proba escrita das avaliacións suspensas. Só realizará a proba que teña pendente de recuperación. Os alumnos que non teñan que recuperar ningunha avaliación, non terán que realizar esta proba. Cada proba terá entre 10 e 20 preguntas, coa mesma estrutura das probas escritas anteriores.

Para recuperar a parte práctica, o alumno realizará unha proba en taller por cada avaliación pendente.

Para acadar a recuperación do módulo, o alumno que non puidera recuperar na avaliación final, deberá, despois dun período de repaso, ser capaz de resolver de xeito satisfactorio tódalas unidades didácticas realizadas con anterioridade ó longo das 2 avaliacións, unha vez realizados exercicios prácticos e teóricos.

As probas a realizar neste período, terán a mesma estrutura ca as realizadas durante todo o curso.

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

Para aqueles alumnos que non consigan superar o módulo durante a avaliación continua, terán dereito a unha proba extraordinaria de avaliación, na que se lle permita ao alumno demostrar que acadou as capacidades esixidas como requisitos mínimos.

Esta avaliación extraordinaria levarase a cabo no último mes do segundo trimestre, e dicir, no mes de xuño.
As datas e horarios para dita avaliación serán publicados no taboleiro de anuncios do centro, así como na aula donde se imparten as clases de dita materia.
Esta proba poderá consistir nunha proba escrita ou práctica, ou en ambas e terán a mesma estrutura cas realizadas durante o curso.

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

O seguimento da programación levarase a cabo dende o departamento a través dunha reunión, que será polo menos mensual. Neste seguimento analizarase o desenvolvemento da programación, a adecuación dos obxectivos e contidos coa realidade laboral, a adecuación de medios e metodoloxía, a participación do alumno etc.
Reflexarase calquera cambio ou desviación da programación, xustificandoa razonadamente.

8. Medidas de atención á diversidade

8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

Na avaliación inicial teranse en conta:
Os coñecementos académicos de cada alumno.
Calquera problema tanto físico como psíquico que poidan dificultar o normal desenrolo das actividades de ensino-aprendizaxe deste módulo.
Alumnos con capacidades altas, pero que fracansan no sistema convencional educativo, como poden ser a falta de atención, problemas de autoestima, problemas familiares etc.
Teranse en conta:
Os informes individualizados de avaliación da etapa anterior cursada.
Os informes do departamento de orientación.
Informes específicos do alumnado discapacitado ou con necesidades especiais, se fora o caso.
A observación individualizada das actividades do alumno durante as primeiras semanas do curso.
Atención ao comportamento persoal e integración social.

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

Sempre que sea posible, solicitarase profesor de apoio con coñecementos técnicos ao departamento de orientación.
Realizaranse adaptacións na metodoloxía segundo as discapacidades que poida presentar o alumno, si é posible.

9. Aspectos transversais

9.a) Programación da educación en valores

O profesor tratará de inculcar ao alumnado:

Todo o relacionado coa educación ambiental (responsabilidade no tratamento de combustibles, aceites, disolventes etc), así como a importancia da redución das emisións contaminantes.

A educación para igualdade, tanto a nivel persoal como laboral e inculcando ao alumnado a importancia do compañeirismo, o respecto ás persoas e a importancia da convivencia dentro dun grupo.

Educación como consumidor, informando ao alumnado da situación do mercado e de prezos.

Educación para a saúde, inculcando ao alumnado as normas de seguridade e hixiene no traballo.

9.b) Actividades complementarias e extraescolares

Contéplase a posibilidade de visitas a empresas relacionadas co sector; sendo de aproveitamento para acadar ou reforzar obxectivos relacionados co módulo.

Tamén se prevé a posibilidade de concertar desprazamentos ao Centro de especialistas para impartir charlas ou seminarios técnicos aos alumnos e docentes.

Consideramos de especial interés contactar con ex-alumnos do Centro para que expoñan ós alumnos as súas experiencias persoais e laborais.

As datas non se sinalan na programación por non ser posible no momento da realización da mesma concretalas.

10.Outros apartados

10.1) Mecanizado e soldadura

O profesor ao comezo do curso e unha vez rematado o período de matrícula informará a os alumnos da programación e dos distintos apartados da mesma, donda poden consultar e aclaración de dúbidas.

A programación poderá consultala o alumno/a, na paxina web do centro, no departamento.

10.2) Normas de seguridade

O profesor esixirá ao alumno, a utilización en todo momento do material de protección persoal específico para cada actividade, podendo tomar medidas estritas que o docente considere oportuna, sempre e cando o alumno non cumpla cas obrigacións que se lle esixa.