

1. Identificación da programación
Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
15006754	Ferrolterra	Ferrol	2023/2024

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
TMV	Transporte e mantemento de vehículos	CMTMV01	Carrozaría	Ciclos formativos de grao medio	Réxime xeral-ordinario

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0256	Elementos fixos	2023/2024	8	267	267
MP0256_12	Elementos fixos soldados	2023/2024	8	217	217
MP0256_22	Elementos pegados e engatillados	2023/2024	8	50	50

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

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	SILVIA FOLGUEIRA RICO, DIEGO FERNÁNDEZ FREIJE (Subst.)
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión equipo directivo

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

Decreto 59/2010, do 18 de marzo, polo que se establece o currículo do ciclo formativo de grao medio correspondente ao título de técnico en carrozaría.

O título de técnico en carrozaría identifícase polos seguintes elementos:

Denominación: carrozaría.

Nivel: formación profesional de grao medio.

Duración: 2.000 horas.

Familia profesional: transporte e mantemento de vehículos.

Referente europeo: CINE-3 (Clasificación Internacional Normalizada da Educación).

Os alumnos na comarca de Ferrol teñen como saída laboral os talleres de mantemento e reparación de vehículos lixeiros, vehículos industriais, motocicletas así como provedores de recambios e xestores de reciclaxe de vehículos.

Na formación dos alumnos traballaremos o manexo de documentación técnica, equipos e útiles para desenvolver correctamente os procesos de mantemento e reparación de carrozaría, para facilitala inserción no mundo laboral dos mesmos.

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

U.D.	Título	Descrición	Duración (sesións)	Peso (%)
1	Prevención de riscos laborais e mediambientais	Coñécense os riscos asociados ao posto de chapista e a xestión de residuos.	10	10
2	Materiais empregados na fabricación de carrozarías.	Coñécense os diferentes materiais e as súas características.	10	5
3	Soldadura.	Coñécense os diferentes equipos e parámetros de soldeo.	55	25
4	Trazado de cortes e separación de elementos da carrozaría.	Interprétanse planos e documentación para trazar cortes.	20	5
5	Métodos de unión.	Coñécense os diferentes métodos de unión de elementos fixos na carrozaría.	30	8
6	Corte e separación de elementos danados da carrozaría.	Coñécese o proceso de separación de elementos fixos atendendo á documentación.	40	10
7	Procesos de substitución.	Coñécese o proceso de substitución de elementos fixos atendendo á documentación.	40	10
8	O Aluminio nas carrozarías.	Coñécense as características particulares do aluminio e os procedementos de soldeo.	12	7
9	Adhesivos estruturais.	Coñécense os diferentes adhesivos e os procedementos para a súa aplicación.	30	12
10	Tratamentos anticorrosivos e antisonoros.	Coñécense os tratamentos anticorrosivos e antisonoros aplicados á carrozaría e os procesos de aplicación.	20	8

4. Por cada unidade didáctica

4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	Prevenición de riscos laborais e mediambientais	10

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Desmonta elementos fixos soldados segundo procesos establecidos, con análise das técnicas de desmontaxe	NO
RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identifica os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr.	SI

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

Criterios de avaliación
CA1.10 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
CA5.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, útiles e máquinas do taller de carrozaría.
CA5.2 Descríbense as medidas de seguridade e de protección persoal e colectiva que se deben adoptar na execución das operacións da área de carrozaría.
CA5.3 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e equipamentos de traballo empregados nos procesos de carrozaría.
CA5.4 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
CA5.5 Clasificáronse os residuos xerados para a súa retirada selectiva.
CA5.6 Cumpriuse a normativa de prevención de riscos laborais e de protección ambiental nas operacións realizadas.

4.1.e) Contidos

Contidos
Riscos inherentes aos procesos, e manexo de equipamentos e máquinas.
Medios de prevención. Prevención e protección colectiva.
Equipamentos de protección individual (EPI).
Sinalización e seguridade no taller.
Fichas de seguridade.
Xestión ambiental.
Almacenaxe e retirada de residuos.

4.2.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
2	Materiais empregados na fabricación de carrozarías.	10

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Desmonta elementos fixos soldados segundo procesos establecidos, con análise das técnicas de desmontaxe	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Describiuse o despezamento dos elementos que compoñen unha carrozaría (bastidor e cabina), así como os equipamentos, tendo en conta a relación entre a función dos elementos e o tipo de unión.
CA1.7 Identifícaronse as zonas determinadas para o corte e as zonas de reforzo.
CA1.10 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.

4.2.e) Contidos

Contidos
Elementos que compoñen o despezamento dunha carrozaría (chasis, bastidor e cabina), así como os equipamentos.

4.3.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
3	Soldadura.	55

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Desmonta elementos fixos soldados segundo procesos establecidos, con análise das técnicas de desmontaxe	NO
RA2 - Selecciona equipamentos de soldaxe, e describe as súas características e os tipos de unión que haxa que realizar.	SI
RA4 - Solda elementos fixos do vehículo, logo de seleccionar o procedemento de soldaxe en función das características estipuladas por fábrica.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.10 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
CA2.1 Describiuse a simboloxía utilizada nos procesos de soldaxe e a correspondente aos equipamentos de soldadura utilizados nos vehículos.
CA2.2 Describíronse os tipos de soldadura utilizados en vehículos (a tope, solapamento, etc.).
CA2.3 Describíronse as técnicas de soldaxe.
CA2.4 Describíronse as funcións, as características e o uso dos equipamentos.
CA2.5 Elixíuse a máquina de soldadura con respecto á unión que se execute (MIG-MAG, MIG-Brazing, sinérxica para aluminio, etc.).
CA2.6 Relacionouse o material de achega e os desoxidantes co material para unir e coa soldadura que se vaia utilizar.
CA2.7 Describíronse os parámetros de axuste da máquina en función da unión e do material.
CA2.8 Describíronse as secuencias de traballo.
CA4.1 Seleccionáronse os equipamentos de soldadura e os materiais de achega consonte o material base dos elementos para unir.
CA4.2 Axustáronse os parámetros dos equipamentos e puxéronse en servizo tendo en conta as pezas que haxa que unir e os materiais de achega.
CA4.3 Soldáronse pezas mediante soldadura eléctrica por arco con eléctrodo revestido.
CA4.4 Soldáronse pezas mediante soldadura MIG-MAG e MIG-Brazing, tendo en conta a resistencia que deba soportar a unión.
CA4.5 Soldáronse pezas de aluminio mediante soldadura sinérxica, logo de temperar a zona.
CA4.6 Soldáronse pezas con soldadura por puntos, logo de seleccionar os eléctrodos en función das pezas que se unan.
CA4.7 Uníronse pezas mediante soldadura oxiacetilénica seguindo especificacións técnicas.
CA4.8 Soldáronse pezas mediante soldadura TIG, utilizando o material de achega en función do material base.
CA4.9 Verificouse que as soldaduras efectuadas cumpran os requisitos estipulados canto a penetración, fusión, porosidade, homoxeneidade, cor e resistencia.

4.3.e) Contidos

Contidos
Tipo de unión (solapada, tope, reforzo, etc.).
Elementos soldados.
Simbología utilizada nos procesos de soldaxe.
Tipos de soldadura utilizados nos vehículos: MIGMAG, eléctrica por puntos, TIG, MIG-Brazing, sinérxica para aluminio, eléctrica con eléctrodo revestido e oxiacetilénica.
Equipamentos de soldaxe utilizados: características, función, funcionamento e parámetros de axuste nos procesos.
Fundamentos das soldaduras.
Materiais de achega utilizados nas soldaduras.
Gases e desoxidantes.
Tipos de unión nos procesos de soldaxe.
Técnicas de soldaxe.
Elementos de protección dos equipamentos de soldadura.
Posta a punto dos equipamentos para os procesos de soldaxe.
Axuste de parámetros dos equipamentos en función dos materiais para unir.
Materiais de achega en función do material base.
Procesos e técnicas de soldaxe con soldadura eléctrica por puntos, soldadura MIG-MAG, TIG, e MIG-Bra-zing, soldadura eléctrica con eléctrodo revestido e soldadura oxiacetilénica.
Características que deben ter as soldaduras.
Defectos dos procesos de soldaxe.

4.4.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
4	Trazado de cortes e separación de elementos da carrozaría.	20

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Desmonta elementos fixos soldados segundo procesos establecidos, con análise das técnicas de desmontaxe	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.2 Seleccionáronse os equipamentos necesarios para o corte de puntos e cordóns de soldadura.
CA1.3 Interpretouse a documentación técnica para determinar as unións e os puntos de corte.
CA1.8 Realizouse a traza do corte tendo en conta o tipo de unión (solapada, tope, reforzo, etc.).
CA1.9 Verificouse que as operacións de corte realizadas se axusten ás especificacións establecidas nas normas técnicas.
CA1.10 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.

4.4.e) Contidos

Contidos
Procesos de desmontaxe de elementos fixos.
Parámetros que permiten decidir a substitución total ou parcial dun elemento en función da súa deformación.
Endereitamento e cadramento do oco.
Fixación da peza.

4.5.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
5	Métodos de unión.	30

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Desmonta elementos fixos soldados segundo procesos establecidos, con análise das técnicas de desmontaxe	NO
RA3 - Prepara a zona de unión para a montaxe de elementos fixos, e analiza o tipo de soldadura e os procedementos requiridos.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Interpretouse a documentación técnica para determinar as unións e os puntos de corte.
CA1.4 Relacionouse a simboloxía coas unións que representa no vehículo.
CA1.8 Realizouse a traza do corte tendo en conta o tipo de unión (solapada, tope, reforzo, etc.).
CA1.10 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
CA3.1 Efectuouse a limpeza das zonas de unión e elimináronse os residuos.
CA3.4 Perfiláronse as zonas de unión e preparáronse os bordos en función da unión que se vaia realizar.

4.5.e) Contidos

Contidos
Zonas de reforzo.
Simboloxía de unións
Máquinas utilizadas na desmontaxe de elementos fixos: características, funcionamento, uso e parámetros de traballo.
Perfilaxe dos bordos que se vaian solapar.
Fixación da peza.

4.6.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
6	Corte e separación de elementos danados da carrozaría.	40

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Desmonta elementos fixos soldados segundo procesos establecidos, con análise das técnicas de desmontaxe	NO
RA3 - Prepara a zona de unión para a montaxe de elementos fixos, e analiza o tipo de soldadura e os procedementos requiridos.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Interpretouse a documentación técnica para determinar as unións e os puntos de corte.
CA1.6 Quitáronse puntos e cordóns de soldadura cos equipamentos e os útiles necesarios.
CA1.7 Identificáronse as zonas determinadas para o corte e as zonas de reforzo.
CA1.10 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
CA3.7 Colocáronse as pezas novas respectando as folguras, os axustes e as simetrías que se especifican na documentación.
CA3.8 Comprobouse o aliñamento dos elementos novos coas pezas adxacentes.

4.6.e) Contidos

Contidos
0Ferramentas e útiles para o corte de elementos. Procesos de desmontaxe de elementos fixos. Zonas determinadas para o corte. Máquinas utilizadas na desmontaxe de elementos fixos: características, funcionamento, uso e parámetros de traballo. Limadura dos restos da peza vella e limpeza. Marcaxe e montaxe de reforzos.

4.7.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
7	Procesos de substitución.	40

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Desmonta elementos fixos soldados segundo procesos establecidos, con análise das técnicas de desmontaxe	NO
RA3 - Prepara a zona de unión para a montaxe de elementos fixos, e analiza o tipo de soldadura e os procedementos requiridos.	NO
RA4 - Solda elementos fixos do vehículo, logo de seleccionar o procedemento de soldaxe en función das características estipuladas por fábrica.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.5 Determinouse o método para aplicar na substitución dos elementos fixos.
CA1.6 Quitáronse puntos e cordóns de soldadura cos equipamentos e os útiles necesarios.
CA1.7 Identificáronse as zonas determinadas para o corte e as zonas de reforzo.
CA1.10 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
CA3.1 Efectuouse a limpeza das zonas de unión e elimináronse os residuos.
CA3.2 Efectuouse a conformación do oco para o aloxamento da peza nova.
CA3.5 Aplicáronse as masillas e os aprestos antioxidantes na zona de unión.
CA3.6 Preparáronse os reforzos para as unións segundo as especificacións da documentación técnica.
CA3.8 Comprobouse o aliñamento dos elementos novos coas pezas adxacentes.
CA4.10 Verificouse que as pezas substituídas lle devolvan as características dimensionais e xeométricas ao conxunto.

4.7.e) Contidos

Contidos
Simbología utilizada por fabricantes de vehículos para a substitución de elementos.
Traza de elementos para substitucións parciais.
Preparación dos bordos da peza e aplicación de anticorrosivos.
Control de folguras e verificación da recuperación de formas dimensionais e xeométricas.

4.8.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
8	O Alumino nas carrozarías.	12

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Desmonta elementos fixos soldados segundo procesos establecidos, con análise das técnicas de desmontaxe	NO
RA3 - Prepara a zona de unión para a montaxe de elementos fixos, e analiza o tipo de soldadura e os procedementos requiridos.	NO
RA4 - Solda elementos fixos do vehículo, logo de seleccionar o procedemento de soldaxe en función das características estipuladas por fábrica.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.10 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza.
CA3.3 Temperouse a zona para conformar o oco en pezas de aluminio, utilizando ferramenta específica.
CA4.10 Verificouse que as pezas substituídas lle devolvan as características dimensionais e xeométricas ao conxunto.

4.8.e) Contidos

Contidos
Control de folgas e verificación da recuperación de formas dimensionais e xeométricas.
Aplicación de temperatura no aluminio segundo os procesos.
Soldadura de elementos de aluminio con soldadura sinérxica.

4.9.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
9	Adhesivos estruturais.	30

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Substitúe elementos fixos pegados e engatillados, tendo en conta a relación entre o tipo de unión e os equipamentos e os materiais necesarios.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Descríbense os procedementos empregados na desmontaxe e na montaxe de elementos.
CA1.2 Identifícase o elemento para substituír e o tipo de unión utilizada.
CA1.3 Descríbense as características e o uso dos adhesivos estruturais.
CA1.4 Realízase a desmontaxe de unións con adhesivos.
CA1.6 Preparouse o pegamento e pegouse o elemento respectando os tempos de presecadura e curado.
CA1.7 Realízase o engatillamento de elementos fixos.
CA1.10 Cúmplíronse e respectáronse as normas de seguridade e protección ambiental estipuladas para as operacións realizadas.

4.9.e) Contidos

Contidos
Unión de elementos fixos mediante pegamentos.
Adhesivos estruturais.
Proteccións en unións de diversos tipos.
Procesos de pegado.
Riscos. Normas de prevención e protección ambiental.

4.10.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
10	Tratamentos anticorrosivos e antisonoros.	20

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Substitúe elementos fixos pegados e engatillados, tendo en conta a relación entre o tipo de unión e os equipamentos e os materiais necesarios.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.5 Aplicáronse os tratamentos anticorrosivos nas unións.
CA1.8 Aplicáronse os tratamentos de estanquidade que se deben efectuar en unións pegadas e engatilladas.
CA1.9 Verificouse que os elementos ensamblados cumplan as especificacións dimensionais e de forma do vehículo.
CA1.10 Cumpriéronse e respectáronse as normas de seguridade e protección ambiental estipuladas para as operacións realizadas.

4.10.e) Contidos

Contidos
Elementos engatillados.
Adhesivos estruturais.
Corrosión nos procesos de unión.
Proteccións en unións de diversos tipos.
Tratamentos de selamento e estanquidade.
Procesos de engatillamento.
Riscos. Normas de prevención e protección ambiental.

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

MÍNIMOS EXIXIBLES.

- Coñecer o despezamento dos elementos fixos non estruturais dunha carrozaría.
- Executar o despunteado e corte dunha peza seguindo as instrucións dadas polo fabricante.
- Limpar e imprimir as zonas de contacto antes de recibir a zona de recambio.
- Alinear a peza segundo as instrucións do fabricante.
- Orde no traballo, limpeza, utilización de EPIs e seguemento das medidas colectivas de prevención de riscos.
- Executar unión a tope, solape e con reforzo así como interpretar a simboloxía relacionada.
- Efectuar o engatillamento de dúas pezas así como o soldeo por puntos de resistencia.
- Soldar pezas de aceiro (de 1mm de espesor) a tope con soldadura MAG e MIG BRAZING sin deformalas e sin defectos.
- Soldar pezas de aceiro (de 1mm de espesor) a tope con soldadura oxiacetilénica.
- Soldar pezas de aceiro (de 1mm de espesor) a tope con soldadura TIG.
- Soldar pezas de aceiro (de 1.5mm de espesor) a tope con soldadura eléctrica.
- Coñecer os distintos tipos de pegamentos estruturais e produtos anticorrosivos, interpretando fichas de datos técnicos para a súa aplicación.
- Ser capaz de realizar a substitución completa dunha peza soldada a carrocería, respetando as instrucións do fabricante.

CRITERIOS DE CUALIFICACIÓN

Os alumnos deberán superar os mínimos exigibles para superar o módulo.

Realizaranse:

1.- Avaliación inicial para valorar o nivel de coñecementos de que dispoñen os alumnos de partida, para establecer o punto de inicio dos contidos a desenrolar durante o curso académico.

2.- Avaliación procesual, estando composta por dúas variables:

- Contidos (avaliados mediante probas escritas).

- Procedementos (Destrezas e habilidades avaliados mediante táboas de observación e listas de cotexo).

A nota de cada avaliación será a suma das notas parciais de cada unha destas variables, aplicando a cada unha delas o seguinte porcentaxe:

-Contidos-----40%

Farase como mínimo unha proba escrita por avaliación. En caso de facerse varias probas escritas, a nota corresponderá á media aritmética das mesmas.

A nota final calcularase facendo a media aritmética entre as tres avaliacións.

-Procedementos-----60%

Será o resultado das distintas prácticas levadas a cabo polo alumno, ben nas maquetas ou no taller sobre vehículo ou sobre elementos previamente desmontados. Valorarase a destreza na execución das mesmas, o seguimento dos distintos pasos para efectualas, o emprego de

material de apoio (manuais, información técnica, etc), si é necesario, o traballo en grupo, así coma o mantemento do posto de traballo e medios empregados, incluíndo a súa limpeza, o uso correcto das ferramentas e útiles empregadas, e cumprimento das medidas de seguridade correspondentes a cada práctica.

É requisito indispensable para aprobar o módulo ter en cada un dos apartados anteriores (contidos, procedementos) unha nota mínima dun 5.

No caso de que a nota acadada nunha das partes (contidos ou procedementos) sexa inferior a 5, a do boletín será como máximo 4.

No caso de que se suspenda o módulo (nota inferior a 5) recuperaranse unicamente os parciais con nota inferior a 5.

Para que as cualificacións queden sen decimais aplicarase o redondeo a unidade seguinte o número decimal. Sempre que sexa igual ou superior 0,7 o decimal será redondeado a seguinte cifra.

Por exemplo:

6,5=6;

7,75=8

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

Os alumnos que suspendan algunha das avaliacións terán a oportunidade de recuperala no período extraordinario despois da avaliación de Xuño. A proba extraordinaria constará dunha proba escrita e tres probas prácticas.

A proba escrita terá un valor de 5 e estará dividida en tres partes que coincidirán cos criterios mínimos de cada avaliación. A duración da proba será de 2 horas.

Os alumnos que teñan suspensa a parte procedemental dalgunha avaliación, poderán recuperala realizando actividades prácticas propostas polo profesor no período extraordinario despois da avaliación de Xuño. As prácticas a realizar son 3:

Práctica 1: Preparación e soldeo de probetas con diferentes tipos de soldadura. 3 horas.

Práctica 2: Execución do corte e desengrapado para a substitución dunha peza seguindo as instrucións do fabricante. 3 horas.

Práctica 3: Substitución dunha peza atendendo ás instrucións do fabricante. 3 horas.

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

Os alumnos que superen o 10% de faltas, comunicáraselle á Xefatura de Estudos, a perda do dereito a Avaliación Continua. O alumno poderá asistir a clase, pero non será avaliado por trimestres.

Estos alumnos disporán dunha proba final extraordinaria para demostrar a capacitación. Esta proba final, consistirá nunha proba escrita e tres probas prácticas que se axustarán aos criterios mínimos de cada unidade didáctica, coincidindo coas actividades realizadas na clase con un formato adaptado ao tempo dispoñible. O alumno superará o módulo si en cada unha de estas probas obtén unha nota igual ou superior a 5.

As probas están detalladas nas actividades de recuperación.

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

SEGUIMENTO DA PROGRAMACIÓN:

Realízase o seguimento da programación semanalmente, e serán reflexados todos os cambios que se poidan producir no modelo definido polo

proceso de calidade e na aplicación informática para as programacións facilitada pola consellería.

Para a avaliación da propia práctica docente empregárase o diálogo e a enquisa de Satisfacción da labor docente, na cal o alumno valorará a metodoloxía, actividades realizadas, recursos empregados e os métodos de avaliación. Os resultados das enquisas empréganse para tentar ir resolvendo os puntos débiles e mellorar así continuamente a práctica docente.

8. Medidas de atención á diversidade

8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

A avaliación inicial é unha valoración cualitativa do alumnado, desde un punto de vista grupal e individual. É un transvasamento de información no que están implicados todos os membros do Equipo Educativo, e polo tanto, esencial para coñecer o punto de partida do noso labor docente e titorial co grupo.

Esta avaliación farase mediante cuestionarios e observacións que nos achegará información sobre o alumnado na primeira semana do curso, isto axudaranos a dilucidar que alumnos poderían estar en risco de non superar os obxectivos deste curso

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

Para o alumnado que non responda globalmente aos obxectivos programados, estableceranse actividades de recuperación para reforzar os contidos mínimos de cada unidade didáctica. No taller pódense variar os grupos para que o ritmo sexa similar no desenrolo das tarefas dando prioridade ao cumprimento dos contidos mínimos de cada unidade didáctica.

9. Aspectos transversais

9.a) Programación da educación en valores

Os temas relacionados á educación en valores serán tratados a medida que se expoñan e estuden o resto de contidos específicos, estando presentes de forma continua nas actividades e traballos realizados ao longo do curso. Para este obxectivo, terase en conta a educación cívica, a relacionada coa saúde, a ambiental, a educación para a igualdade e as novas tecnoloxías.

9.b) Actividades complementarias e extraescolares

As previstas polo Departamento e as organizadas polo Centro Educativo (Xornadas Ensino-Empresa, ...)

10. Outros apartados

10.1) Busca de información

Tratarase de motivar no alumnado o hábito da busca de información relacionada coa súa especialidade e a exposición e posta en común da mesma como procedemento de actualización tecnolóxica, suscitando o debate.

Para elo, solicitarase periodicamente a un grupo de alumnos a busca de noticias ou temas relacionados co currículo que poidan resultar de interese, e que serán difundidos ao grupo (e, se cadra, ao resto do centro, en coordinación con outras entidades do mesmo) en forma de microexposicións.

10.2) Medidas Covid-19

Adaptaranse as clases as circunstancias de cada momento, sempre seguindo as indicacións da Consellería e mais da dirección do CIFP Ferrolterra.

En caso de que algún alumno non poida asistir ao centro poderá seguir as clases teóricas dende a casa a través de unha cámara web.

En caso de confinamento de toda a clase. recurriremos a plataforma virtual do centro para seguir coa parte teórica do módulo, deixando as prácticas para o momento no que regresemos as clases presenciais.