



## Formación profesional

# Adaptación na programación para a finalización do curso 2019-2020

### Centro educativo

Código	Centro	Curso académico
15006754	CIFP Ferrolterra	2019-2020

### Ciclo formativo

Código	Nome
CSIMA03	Mecatrónica industrial

### Módulo profesional

Código	Nome
MP0939	Procesos de Fabricación

### Alumnado

Réxime	Modalidade	Grupo
Réxime de adultos	FP DUAL	1º

### Docente (se procede, indicar o nome e os apelidos)

Nome e apelidos
Miguel Calvo Bello

Instrucións do 27 de abril de 2020, da Dirección Xeral de Educación, Formación Profesional e Innovación Educativa para o desenvolvemento do terceiro trimestre do curso 2019-2020, nos centros da Comunidade Autónoma de Galicia.

## 1. Criterios de avaliación do terceiro trimestre afectados (por cada unidade didáctica)

### 1.1 Identificación da unidade didáctica

Nº	Unidade didáctica			
1	Formación en empresa			
Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Imprescindible (si, non)	Desenvolverase neste curso (si, non)	Instrumento de avaliación
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ RA1 - Recoñece as prestacións de máquinas, instalacións e equipamentos empregados para a fabricación mecánica, analizando o seu funcionamento e en relación co produto que se vaia fabricar.</li> <li>▪ RA2 - Determina procesos de fabricación, analizando e xustificando a secuencia e as variables do proceso.</li> <li>▪ RA3 - Selecciona o material que se vaia mecanizar, relacionando as súas características técnico-comerciais coas especificacións do produto que se vaia obter.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ CA1.4 - Relacionouse o tipo de máquina coas formas xeométricas e os acabamentos do produto que se vaia obter.</li> <li>▪ CA1.5 - Relacionáronse entre si os elementos ou bloques funcionais que compoñen as máquinas e os equipamentos empregados na fabricación mecánica.</li> <li>▪ CA1.6 - Analizáronse as ferramentas e os utensilios, en función das características da operación de fabricación.</li> <li>▪ CA1.7 - Identifícaronse os dispositivos auxiliares de carga, descarga e manipulación de pezas.</li> <li>▪ CA2.3 - Relacionáronse as características dimensionais, de forma e de cantidade de unidades que se vaian fabricar, cos procedementos de fabricación, as máquinas, as ferramentas e os utensilios para os realizar.</li> <li>▪ CA2.4 - Descompúxose o proceso de fabricación nas fases e nas operacións necesarias, con determinación das dimensións en bruto do material en cada unha.</li> <li>▪ CA2.6 - Especificáronse os parámetros de traballo (velocidade, avance, temperatura, forza, etc.) que cumpra utilizar en cada operación.</li> </ul>	si	si	Tarefas programadas e colgadas en drive
Nº	Unidade didáctica			
5	Formación en empresa			



Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Imprescindible (si, non)	Desenvolverase neste curso (si, non)	Instrumento de avaliación
<ul style="list-style-type: none"> <li>RA1 - Controla dimensións, xeometrías e superficies de produtos, comparando as medidas coas especificacións do produto.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CA1.3 - Montáronse as pezas que cumpra verificar, segundo o procedemento establecido.</li> <li>CA1.5 - Aplicáronse técnicas e procedementos de medición de parámetros dimensionais, xeométricos e superficiais.</li> <li>CA1.6 - Rexistráronse as medidas obtidas nas fichas de toma de datos ou no gráfico de control.</li> <li>CA1.7 - Identifícaronse os valores de referencia e as súas tolerancias.</li> </ul>	non	si	Tarefas programadas e colgadas en drive
<ul style="list-style-type: none"> <li>RA2 - Realiza operacións manuais de mecanizado, relacionando os procedementos co produto que se vaia obter e aplicando as técnicas operativas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CA2.1 - Identifícaronse os procedementos para obter pezas por mecanizado.</li> <li>CA2.2 - Elixíronse os equipamentos e as ferramentas de acordo coas características do material e as esixencias requiridas.</li> <li>CA2.3 - Aplicouse a técnica operativa necesaria para executar o proceso e obtívose a peza definida coa calidade requirida.</li> <li>CA2.4 - Comprobáronse as características das pezas mecanizadas.</li> <li>CA2.5 - Analizáronse as diferenzas entre o proceso definido e o realizado.</li> <li>CA2.6 - Identifícaronse as deficiencias debidas ás ferramentas, ás condicións de corte e ao material.</li> <li>CA2.7 - Mantívose unha actitude de atención, interese, meticulosidade, orde e responsabilidade durante a realización das tarefas.</li> <li>CA2.8 - Demostrouse autonomía na resolución de pequenas continxencias.</li> </ul>	si	non	Probas prácticas en taller de mecanizado, que non serán posibles de levar a cabo debido o estado de alarma.



<ul style="list-style-type: none"> <li>RA5 - Aplica 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.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CA5.1 - Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.</li> <li>CA5.2 - Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e equipamentos.</li> <li>CA5.3 - Describíronse os elementos de seguridade (proteccións, alarmas, pasos de emerxencia, etc.) das máquinas e os equipamentos de protección individual (calzado, protección ocular, indumentaria, etc.) que se deben empregar nas operacións do proceso de fabricación.</li> <li>CA5.4 - Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e equipamentos coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.</li> <li>CA5.5 - Determináronse os elementos de seguridade e de protección persoal que cumpra adoptar na preparación e na execución das operacións do proceso de fabricación.</li> <li>CA5.6 - Aplicouse a normativa de seguridade, utilizando os sistemas de seguridade e de protección persoal.</li> <li>CA5.7 - Identificáronse as posibles fontes de contaminación ambiental.</li> <li>CA5.8 - Xustificouse a importancia das medidas de protección, no referente á súa propia persoa, á colectividade e ao ambiente.</li> </ul>	si	si	Curso levado a cabo na primeira semana de formación en empresa con Tecnoerenova. Curso de PRL en Vilalba
---	--	----	----	---



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

A situación de declaración do estado de alarma de 13 de marzo polo Covid 19 fixo que os alumnos non puidesen continuar a súa formación na empresa Tecnoarena. No caso dos alumnos que deban completar a súa formación no centro educativo, segundo o punto 5.5 do apartado de FP das instrucións do 27 de abril, a avaliación de cada módulo profesional realizarase atendendo ó seu carácter continuo e, tendo en conta o regulado no artigo 27.3 da Orde de 12 de xullo de 2011, a partir de avaliacións anteriores e das actividades desenvolvidas durante este período, sempre que iso favoreza ó alumno ou alumna. Por tanto, a valoración final deste módulo será a nota media da 1ª e 2ª avaliación. O alumnado que teña superado o módulo segundo os criterios anteriores, e veña realizando as actividades substitutivas da formación en empresa propostas dende a suspensión da actividade lectiva presencial, poderá ver incrementada a valoración final ata un máximo de 1 punto.



## 6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

Critérios de avaliación imprescindibles (por cada unidade didáctica)

Nº	Unidade didáctica			
1	Máquinas para a fabricación por arranque de labra			
2	Máquinas para a fabricación por conformación e procedementos especiais			
3	Materiais empregados na fabricación mecánica			
4	Follas de procesos en fabricación			
5	Control dimensional e de superficies			
6	Fabricación de pezas mecánicas mediante operacións manuais de mecanizado			
7	Fabricación de pezas mediante soldadura			
8	Fabricación de pezas mediante arrinque de labra			
1ª aval.	2ª aval.	Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Instrumento de avaliación
X		<ul style="list-style-type: none"> <li>RA1 - Recoñece as prestacións de máquinas, instalacións e equipamentos empregados para a fabricación mecánica, analizando o seu funcionamento e en relación co produto que se vaia fabricar.</li> <li>RA2 - Determina procesos de fabricación, analizando e xustificando a secuencia e as variables do proceso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A1 - Recoñece as prestacións de máquinas, instalacións e equipamentos empregados para a fabricación mecánica, analizando o seu funcionamento e en relación co produto que se vaia fabricar. Todos os CA asociados a esta actividade.</li> </ul>	<p>* Realización dos exercicios enviados por drive.</p> <p>*Debido a ser un módulo inminentemente práctico, módulo de taller, o alumno deberá demostrar os seus coñecementos e habilidades a partir dunha proba práctica a partir do 25 de Maio , na data que él considere máis oportuna, pero antes do 15 de Xuño.</p>
X		<ul style="list-style-type: none"> <li>RA1 - Recoñece as prestacións de máquinas, instalacións e equipamentos empregados para a fabricación mecánica, analizando o seu funcionamento e en relación co produto que se vaia fabricar.</li> <li>RA2 - Determina procesos de fabricación, analizando e xustificando a secuencia e as variables do proceso.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A1 - Determina procesos de fabricación, analizando e xustificando a secuencia e as variables do proceso.</li> </ul>	
X	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>RA2 - Determina procesos de fabricación, analizando e xustificando a secuencia e as variables do proceso.</li> <li>RA3 - Selecciona o material que se vaia mecanizar, relacionando as súas características técnico-comerciais coas especificacións do produto que se vaia obter.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A1 - Selecciona o material que se vaia mecanizar, relacionando as súas características técnico-comerciais coas especificacións do produto que se vaia obter.</li> </ul>	



	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>RA2 - Realiza operacións manuais de mecanizado, relacionando os procedementos co produto que se vaia obter e aplicando as técnicas operativas.</li> <li>RA3 - Opera con máquinas ferramenta de arranque de labra, relacionando o seu funcionamento coas condicións do proceso e as características do produto final.</li> <li>RA5 - Aplica as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os prever.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A1 - Selecciona o material que se vaia mecanizar, relacionando as súas características técnico-comerciais coas especificacións do produto que se vaia obter.</li> </ul>	<p>* Realización dos exercicios enviados por drive.</p> <p>*Debido a ser un módulo inminentemente práctico, módulo de taller, o alumno deberá demostrar os seus coñecementos e habilidades a partir dunha proba práctica a partir do 25 de Maio , na data que él considere máis oportuna, pero antes do 15 de Xuño.</p>
X	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>RA1 - Controla dimensións, xeometrías e superficies de produtos, comparando as medidas coas especificacións do produto.</li> <li>RA5 - Aplica as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os prever.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. A1 - Controla dimensións, xeometrías e superficies de produtos, comparando as medidas coas especificacións do produto.</li> </ul>	
	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>RA1 - Controla dimensións, xeometrías e superficies de produtos, comparando as medidas coas especificacións do produto.</li> <li>RA2 - Realiza operacións manuais de mecanizado, relacionando os procedementos co produto que se vaia obter e aplicando as técnicas operativas.</li> <li>RA5 - Aplica as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os prever.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A1 - Realiza operacións manuais de mecanizado, relacionando os procedementos co produto que se vaia obter e aplicando as técnicas operativas.</li> </ul>	
	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>RA4 - Opera con equipamentos de soldaxe por oxigás, eléctrodo e resistencia, así como cos de proxección por oxigás de forma manual e soldadura en atmosfera protexida, relacionando o seu funcionamento coas condicións do proceso e as características do produto final.</li> <li>RA5 - Aplica as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os prever.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A1 -Opera con equipamentos de soldaxe por oxigás, eléctrodo e resistencia, así como cos de proxección por oxigás de forma manual e soldadura en atmosfera protexida, relacionando o seu funcionamento coas condicións do proceso e as características do</li> </ul>	
	X	<ul style="list-style-type: none"> <li>RA4 - Opera con equipamentos de soldaxe por oxigás, eléctrodo e resistencia, así como cos de proxección por oxigás de forma manual e soldadura en atmosfera protexida, relacionando o seu funcionamento coas condicións do proceso e as características do produto final.</li> <li>RA5 - Aplica as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os prever.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>A1 - Opera con equipamentos de soldaxe por oxigás, eléctrodo e resistencia, así como cos de proxección por oxigás de forma manual e soldadura en atmosfera protexida, relacionando o seu funcionamento coas condicións do proceso e as características do produto.</li> </ul>	



#### 6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

Realización dos exercicios enviados por Drive e probas prácticas entre as datas proposta polo alumno, do 25 de Maio ao 15 de Xuño.

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

Nunha formación dual esta circunstancia non se daría.





## 8. Medidas de atención á diversidade

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

Non procede.