

1. Identificación da programación

Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
36014489	A Xunqueira	Pontevedra	2023/2024

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
MAM	Madeira, moble e cortiza	CMMAM01	Carpintaría e moble	Ciclos formativos de grao medio	Réxime de adultos

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP0540	Operacións básicas de carpintaría	2023/2024	7	240	240
MP0540_12	Fabricación manual de elementos de carpintaría	2023/2024	7	120	120
MP0540_22	Fabricación con máquinas convencionais en carpintaría	2023/2024	7	120	120

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

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	VICTORIANO TOMÉ CASTRO, MARÍA BARRAL CANEDA (Subst.)
Outro profesorado	MARÍA BARRAL CANEDA

Estado: Pendente de supervisión inspector

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

As competencias profesionais, persoais e sociais deste ciclo son as que se relacionan:

- a) Determinar procesos de fabricación interpretando información técnica incluída en planos, normas e catálogos.
- b) Preparar máquinas e equipamentos para a fabricación convencional de elementos de carpintaría e moble aplicando procedementos establecidos.
- c) Preparar e pór a punto máquinas de control numérico (CNC) seguindo as fases do proceso establecido para a fabricación do produto.
- d) Preparar soportes e aplicar mesturas, operando con equipamentos de acabado de carpintaría e moble de acordo coas especificacións definidas.
- e) Montar mobles e elementos de carpintaría, e verificar os conxuntos mediante instrumentos de medida, segundo procedementos deidos.
- f) Seleccionar materiais, accesorios e produtos de entrada e saída en almacén, e abastecerse deles, de acordo coas especificacións establecidas.
- g) Realizar o mantemento de primeiro nivel de máquinas e equipamentos de mecanización, montaxe e acabado, de acordo coa ficha de mantemento.
- h) Adaptarse ás novas situacións laborais orixinadas por cambios tecnolóxicos e organizativos nos procesos produtivos, actualizando os seus coñecementos mediante os recursos existentes para a aprendizaxe ao longo da vida e ás tecnoloxías da comunicación e da información.
- i) Actuar con responsabilidade e autonomía no ámbito da súa competencia, organizando e desenvolvendo o traballo asignado, e cooperando ou traballando en equipo con outros profesionais no ámbito de traballo.
- j) Resolver con responsabilidade as incidencias relativas á súa actividade, e identificar as súas causas, dentro do ámbito da súa competencia e autonomía.
- k) Comunicarse eficazmente, respectando a autonomía e a competencia das persoas que interveñen no ámbito do seu traballo.
- l) Aplicar os protocolos e as medidas preventivas de riscos laborais e protección ambiental durante o proceso produtivo, para evitar danos nas persoas e no contexto laboral ambiental.
- m) Aplicar procedementos de calidade, de accesibilidade universal e de deseño para todos nas actividades profesionais incluídas nos procesos de produción ou prestación deservizos.
- n) Realizar a xestión básica para a creación e o funcionamento dunha pequena empresa e ter iniciativa na súa actividade profesional.
- ñ) Exercer os seus dereitos e cumprir as obrigas derivadas da súa actividade profesional, de acordo co establecido na lexislación, participando activamente na vida económica, social e cultural.

Relación de cualificacións e unidades de competencia do Catálogo Nacional das Cualificacións Profesionais incluídas no perfil profesional.

Cualificacións profesionais completas incluídas no perfil:

As liñas de actuación no proceso ensino-aprendizaxe que permiten alcanzar os obxectivos do módulo han versar sobre:

- Coñecemento das materias primas e as súas técnicas de mecanizado asociadas, tanto mediante ferramentas manuais como con máquinas convencionais.
- Montaxe de conxuntos de carpintaría e colocación de ferraxes, desagregando a secuencia de cada parte e as súas especificacións.
- Aplicación das medidas de seguridade segundo os requirimentos das operacións.
- Normalización no emprego das Tecnoloxías da información e comunicación (TICs).
- Recomendase o manexo de documentación técnica en outros idiomas (inglés, italiano, francés, etc.)



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	Formación en empresa.	Formación curricular que se adquirirá na empresa.	28	8
2	Ferramentas manuais	Preparación, utilización e seguridade no uso da ferramenta manual	10	6
3	Mecanizado con ferramenta manual	Realización de exercicios mediante o uso de ferramenta manual respetando as normas de seguridade	52	23
4	Elaboración de conxuntos con de carpintería con ferramentas manuais	Realización de conxuntos sinxelos de carpintería con ferramentas manuais	30	13
5	Formación en empresa.	Formación curricular que se adquirirá na empresa.	28	8
6	Mecanizado con máquinas convencionais	Mecanizado mediante máquinas convencionais. Manexo de planos, axuste de parámetros, mantemento e adedución as normas de seguridade.	31	10
7	Elaboración de conxuntos de carpintería con máquinas convencionais	Realización de elementos de carpintería	61	32

4. Por cada unidade didáctica

4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	Formación en empresa.	28

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Identifica os sistemas de ensamblaxe e unión, tendo en conta a súa relación entre as súas prestacións e o resultado estético e funcional que se queira obter.	NO
RA2 - Selecciona madeira para a fabricación de elementos de carpintería, e xustifica a súa elección en función do mecanizado que se vaia realizar e do resultado que se desexa obter.	NO
RA3 - Realiza operacións de marcaxe e trazado, para o que interpreta documentación gráfica e aplica técnicas de medición.	SI
RA4 - Elabora pezas de carpintería mediante o mecanizado de madeira con ferramentas manuais.	NO
RA5 - Compón conxuntos de carpintería con ferramentas manuais e axusta os seus elementos.	SI
RA6 - Realiza o mantemento operativo das ferramentas manuais mediante os procedementos establecidos.	NO
RA7 - 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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.4 Seleccionouse o material para empregar en función das características mecánicas e estéticas da ensamblaxe.
CA1.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA1.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA2.1 Identificouse a madeira segundo as características principais establecidas na documentación gráfica.
CA2.3 Comprobouse que a madeira careza de defectos ou, de ser o caso, que estes permitan o seu uso.
CA2.4 Saneáronse os posibles pequenos defectos da madeira en función do resultado que se persiga.
CA2.5 Comprobouse que as dimensións das pezas que se procure obter se correspondan coas listaxes de materiais.
CA2.7 Seleccionáronse as pezas polo seu aspecto estético (tonalidade, veas, etc.) e a súa estrutura (nós e repelos, etc.).
CA2.8 Identificáronse os riscos de manipulación en función do mecanizado que se vaia realizar.
CA2.9 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA2.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.1 Identificouse a forma e as dimensións das pezas que se vaian obter a partir da documentación técnica.
CA3.2 Seleccionáronse os utensilios de medición, marcaxe e trazado en función do traballo que se vaia realizar.
CA3.3 Seleccionouse a cara e o canto das pezas en función das súas características (caras visibles e defectos, etc.).



Criterios de avaliación
CA3.4 Utilizáronse os signos convencionais de marcaxe e trazado (posición e emparellamento, etc.).
CA3.5 Comprobase que as medidas dos elementos marcados se correspondan coa documentación técnica.
CA3.6 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA3.7 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identificouse cada unha das ferramentas manuais empregadas en carpintaría
CA4.3 Colocouse o material segundo as características da peza que se vaia mecanizar (vea, posición de traballo, acometida da ferramenta, etc.).
CA4.4 Fíxéronse as pezas para mecanizar mediante utensilios de aperto (gatos e prensas, etc.).
CA4.5 Mecanizouse en condicións de seguridade e saúde laboral.
CA4.6 Obtivéronse as pezas coas características requiridas.
CA4.8 Empregáronse os EPI en función do tipo de mecanizado realizado.
CA4.9 Adoptouse un comportamento e unha actitude de responsabilidade e de respecto polo traballo en equipo, e cara aos compañeiros e as compañeiras.
CA4.10 Utilizáronse as ferramentas manuais de acordo coas boas prácticas (ergonomía, suxeición, axuste, preparación, posta a punto, afiadura, etc.).
CA4.11 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA5.1 Estableceuse a secuencia das operacións de axuste e montaxe.
CA5.2 Colocáronse as pezas de acordo coas especificacións técnicas (instrucións, planos de conxunto, follas de ruta, etc.).
CA5.3 Comprobáronse as dimensións e as tolerancias das pezas e das unións (ensamblaxes e empalmes).
CA5.4 Seleccionáronse as ferramentas necesarias para a composición
CA5.5 Evitáronse deformacións durante a montaxe e a prensaxe (curvaxe e descuadramento, etc.).
CA5.6 Controláronse os parámetros técnicos de comprobación básicos (empenamento, escuadramento, diagonais, etc.).
CA5.7 Comprobase que os conxuntos e subconxuntos resultantes cumpran as marxes de tolerancia admisibles.
CA5.8 Mantivéronse as superficies libres de graxas, adhesivos, po, etc.
CA5.9 Comprobase a calidade do conxunto e realizáronse axustes para que cumpra as especificacións establecidas (manipulación de ferraxes, cepillado, lixadura, enceramento, etc.).
CA5.10 Mantívose limpa e ordenada a zona de traballo.
CA5.11 Prestouse especial atención á seguridade en cada fase do proceso de ensamblaxe.
CA5.12 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA5.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA6.1 Realizáronse as operacións de mantemento das ferramentas manuais (afiadura de formóns, gubias, coitelas de puír, etc.).

Criterios de avaliación
CA7.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas e utensilios.
CA7.2 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e utensilios.
CA7.3 Relaciónanse coas operacións de mecanizado os elementos e os equipamentos de protección individual que cumpra empregar (calzado, protección ocular e respiratoria, indumentaria, etc.).
CA7.4 Relaciónase a manipulación de materiais e ferramentas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA7.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que haxa que adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado manual.
CA7.7 Operouse coas ferramentas manuais respectando as normas de seguridade.
CA7.10 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA7.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.1.e) Contidos

Contidos
Características, tipos e aplicacións dos sistemas de ensamblaxe e unión.
Simbología empregada no debuxo de pezas.
Interpretación de vistas, seccións e perspectivas de pezas e conxuntos simples.
Descrición dos sistemas de unión: ensamblaxes, empalmes e acoplamentos.
Identificación da madeira: tipos.
Despezamentos, escuadrías e cubicación.
Ferramentas para medir, marcar e trazar: manexo.
Utensilios de trazado.
Operacións de trazado e marcaxe con utensilios.
Ferramentas manuais: tipos, características e aplicacións.
Mecanizado manual: aplicacións. Características das pezas obtidas.
Medios auxiliares para o mecanizado: banco de traballo, prensas e soportes.
Operacións de mecanizado con ferramentas: secuencias e procedementos.
Seguridade nas operacións con ferramentas manuais: riscos e medidas de prevención.
Utensilios de montaxe: tipos.
Adhesivos: encolamento.
Especificacións técnicas precursoras da montaxe
Ensamblaxe: comprobación de conxuntos. Axuste.
Parámetros técnicos de comprobación
Prensaxe: disposición e colocación dos elementos de aperto.



Contidos
Manuais de mantemento.
Utensilios e produtos de mantemento.
Operacións de mantemento.
Mantemento operativo e preventivo.
Identificación de riscos.
Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mantemento.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado manual.
Sistemas de seguridade aplicados ás ferramentas manuais.
Equipamentos de protección individual.

4.2.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
2	Ferramentas manuais	10

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA6 - Realiza o mantemento operativo das ferramentas manuais mediante os procedementos establecidos.	SI
RA7 - 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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA6.1 Realizáronse as operacións de mantemento das ferramentas manuais (afiadura de formóns, gubias, coitelas de puír, etc.).
CA6.2 Identifícanse as operacións de mantemento operativo en ferramentas manuais.
CA6.3 Elixíuse o equipamento de protección individual axeitado para cada operación de mantemento.
CA6.4 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.
CA6.5 Xerouse un histórico de incidencias de ferramentas manuais e operacións de mantemento.
CA6.6 Comprobouse a calidade dos traballos de mantemento realizados.
CA6.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA6.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA7.1 Identifícanse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas e utensilios.
CA7.2 Identifícanse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas e utensilios.
CA7.3 Relacionáronse coas operacións de mecanizado os elementos e os equipamentos de protección individual que cumpra empregar (calzado, protección ocular e respiratoria, indumentaria, etc.).
CA7.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que haxa que adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado manual.
CA7.6 Valorouse a orde e a limpeza das instalacións e os equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
CA7.8 Identifícanse as posibles fontes de contaminación ambiental.
CA7.9 Xestionáronse os residuos xerados.
CA7.10 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA7.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.2.e) Contidos

Contidos

Contidos
Manuais de mantemento.
Utensilios e produtos de mantemento.
Operacións de mantemento.
Mantemento operativo e preventivo.
Identificación de riscos.
Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mantemento.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado manual.
Sistemas de seguridade aplicados ás ferramentas manuais.
Equipamentos de protección individual.

4.3.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
3	Mecanizado con ferramenta manual	52

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Identifica os sistemas de ensamblaxe e unión, tendo en conta a súa relación entre as súas prestacións e o resultado estético e funcional que se queira obter.	SI
RA2 - Selecciona madeira para a fabricación de elementos de carpintería, e xustifica a súa elección en función do mecanizado que se vaia realizar e do resultado que se desexe obter.	SI
RA3 - Realiza operacións de marcaxe e trazado, para o que interpreta documentación gráfica e aplica técnicas de medición.	NO
RA4 - Elabora pezas de carpintería mediante o mecanizado de madeira con ferramentas manuais.	SI

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Identifícanse os principais tipos de ensamblaxe utilizados en carpintería.
CA1.2 Relaciónanse as principais solucións construtivas coas súas aplicacións.
CA1.3 Comprobase o nivel de resistencia mecánica en función do tipo de ensamblaxe.
CA1.4 Seleccionouse o material para empregar en función das características mecánicas e estéticas da ensamblaxe.
CA1.5 Propuxéronse solucións de ensamblaxe alternativas que cumpran coa funcionalidade solicitada.
CA1.6 Estableceuse o procedemento de elaboración da ensamblaxe, e relaciónanse as posibles solucións.
CA1.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA1.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA2.1 Identificouse a madeira segundo as características principais establecidas na documentación gráfica.
CA2.2 Controlouse o grao de humidade da madeira.
CA2.3 Comprobase que a madeira careza de defectos ou, de ser o caso, que estes permitan o seu uso.
CA2.4 Saneáronse os posibles pequenos defectos da madeira en función do resultado que se persiga.
CA2.5 Comprobase que as dimensións das pezas que se procure obter se correspondan coas listaxes de materiais.
CA2.6 Consumiuse o material con criterios de óptimo aproveitamento, en función das dimensións comerciais da materia prima.
CA2.7 Seleccionáronse as pezas polo seu aspecto estético (tonalidade, veas, etc.) e a súa estrutura (nós e repelos, etc.).
CA2.8 Identifícanse os riscos de manipulación en función do mecanizado que se vaia realizar.
CA2.9 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA2.10 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

Criterios de avaliación
CA3.2 Seleccionáronse os utensilios de medición, marcaxe e trazado en función do traballo que se vaia realizar.
CA3.3 Seleccionouse a cara e o canto das pezas en función das súas características (caras visibles e defectos, etc.).
CA3.4 Utilizáronse os signos convencionais de marcaxe e trazado (posición e emparellamento, etc.).
CA3.5 Comprobase que as medidas dos elementos marcados se correspondan coa documentación técnica.
CA3.6 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA4.1 Identificouse cada unha das ferramentas manuais empregadas en carpintaría
CA4.2 Relaciónáronse as ferramentas manuais coas súas aplicacións e o seu manexo.
CA4.3 Colocouse o material segundo as características da peza que se vaia mecanizar (vea, posición de traballo, acometida da ferramenta, etc.).
CA4.4 Fíxáronse as pezas para mecanizar mediante utensilios de aperto (gatos e prensas, etc.).
CA4.5 Mecanizouse en condicións de seguridade e saúde laboral.
CA4.6 Obtivéronse as pezas coas características requiridas.
CA4.7 Comprobase que as pezas resultantes manteñan as marxes de tolerancia admisibles.
CA4.8 Empregáronse os EPI en función do tipo de mecanizado realizado.
CA4.9 Adoptouse un comportamento e unha actitude de responsabilidade e de respecto polo traballo en equipo, e cara aos compañeiros e as compañeiras.
CA4.10 Utilizáronse as ferramentas manuais de acordo coas boas prácticas (ergonomía, suxeición, axuste, preparación, posta a punto, afiadura, etc.).
CA4.11 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.

4.3.e) Contidos

Contidos
Características, tipos e aplicacións dos sistemas de ensamblaxe e unión.
Simbología empregada no debuxo de pezas.
Interpretación de vistas, seccións e perspectivas de pezas e conxuntos simples.
Descrición dos sistemas de unión: ensamblaxes, empalmes e acoplamentos.
Identificación da madeira: tipos.
Despezamentos, escuadrías e cubicación.
Utensilios de trazado.
Operacións de trazado e marcaxe con utensilios.
Ferramentas manuais: tipos, características e aplicacións.
Mecanizado manual: aplicacións. Características das pezas obtidas.
Medios auxiliares para o mecanizado: banco de traballo, prensas e soportes.



Contidos
Operacións de mecanizado con ferramentas: secuencias e procedementos.
Seguridade nas operacións con ferramentas manuais: riscos e medidas de prevención.

4.4.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
4	Elaboración de conxuntos con de carpintaría con ferramentas manuais	30

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA3 - Realiza operacións de marcaxe e trazado, para o que interpreta documentación gráfica e aplica técnicas de medición.	NO
RA5 - Compón conxuntos de carpintaría con ferramentas manuais e axusta os seus elementos.	NO

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

Criterios de avaliación
CA3.2 Seleccionáronse os utensilios de medición, marcaxe e trazado en función do traballo que se vaia realizar.
CA3.3 Seleccionouse a cara e o canto das pezas en función das súas características (caras visibles e defectos, etc.).
CA3.4 Utilizáronse os signos convencionais de marcaxe e trazado (posición e emparellamento, etc.).
CA3.5 Comprobouse que as medidas dos elementos marcados se correspondan coa documentación técnica.
CA3.6 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA5.1 Estableceuse a secuencia das operacións de axuste e montaxe.
CA5.2 Colocáronse as pezas de acordo coas especificacións técnicas (instrucións, planos de conxunto, follas de ruta, etc.).
CA5.3 Comprobáronse as dimensións e as tolerancias das pezas e das unións (ensamblaxes e empalmes).
CA5.4 Seleccionáronse as ferramentas necesarias para a composición
CA5.5 Evitáronse deformacións durante a montaxe e a prensaxe (curvaxe e descuadramento, etc.).
CA5.6 Controláronse os parámetros técnicos de comprobación básicos (empenamento, escuadramento, diagonais, etc.).
CA5.7 Comprobouse que os conxuntos e subconxuntos resultantes cumpran as marxes de tolerancia admisibles.
CA5.8 Mantivéronse as superficies libres de graxas, adhesivos, po, etc.
CA5.9 Comprobouse a calidade do conxunto e realizáronse axustes para que cumpra as especificacións establecidas (manipulación de ferraxes, cepillado, lixadura, enceramento, etc.).
CA5.10 Mantívose limpa e ordenada a zona de traballo.
CA5.11 Prestouse especial atención á seguridade en cada fase do proceso de ensamblaxe.
CA5.12 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.

4.4.e) Contidos

Contidos

Contidos
Utensilios de trazado.
Operacións de trazado e marcaxe con utensilios.
Utensilios de montaxe: tipos.
Adhesivos: encolamento.
Especificacións técnicas precursoras da montaxe
Ensamblaxe: comprobación de conxuntos. Axuste.
Parámetros técnicos de comprobación
Prensaxe: disposición e colocación dos elementos de aperto.

4.5.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
5	Formación en empresa.	28

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Elabora pezas de carpintería mediante o mecanizado de madeira con máquinas convencionais.	NO
RA2 - Compón conxuntos de carpintería mediante máquinas convencionais e axusta os seus elementos.	NO
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas convencionais aplicando procedementos establecidos.	NO
RA4 - 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.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.5 Dispuxéronse as proteccións correspondentes nas máquinas e nos utensilios en función do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.6 Colocáronse e suxeitáronse os elementos e os utensilios de seguridade (alimentador, proteccións, topes, etc.).
CA1.7 Axustáronse os parámetros de máquina en función das características do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.8 Verificouse a posta a punto da máquina.
CA1.9 Comprobouse que a primeira peza cumpra as características técnicas especificadas.
CA1.10 Consideráronse as características do material (caras de referencia, vea, entrada de peza, etc.) no proceso de mecanizado.
CA1.11 Colocouse correctamente a peza na mesa de mecanizado ou no carro móbil, tendo en conta posibles defectos e alteracións da súa forma (empenamento, alombamento, tensións internas, etc.).
CA1.12 Identificáronse os riscos que leva consigo unha colocación incorrecta da peza na zona de mecanizado da máquina.
CA1.13 Enumeráronse os perigos inherentes a cada máquina do taller, mesmo con todas as gardas e todos os elementos instalados (tamaño mínimo das pezas, proxección de partículas de gran tamaño, rotura de utensilios, etc.).
CA1.14 Adoptouse un comportamento e unha actitude de responsabilidade e de respecto polo traballo en equipo, e cara aos compañeiros e as compañeiras.
CA1.17 Mecanizouse de acordo coas boas prácticas (ergonomía, suxeición, axuste, preparación e posta a punto, afiadura, etc.).
CA1.18 Comprobouse que a calidade do mecanizado se mantén durante o proceso.
CA1.19 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA2.1 Estableceuse a secuencia das operacións de axuste e montaxe.
CA2.2 Colocáronse as pezas de acordo coas especificacións técnicas da montaxe (instrucións, planos de conxunto, follas de ruta, etc.).
CA2.3 Comprobáronse as dimensións e as tolerancias das pezas e das unións (ensamblaxes e empalmes).
CA2.4 Seleccionáronse as ferramentas e a maquinaria necesarias para a composición.
CA2.5 Evitáronse deformacións durante a montaxe e a prensaxe (curvaxe e descuadramento, etc.).

Criterios de avaliación
CA2.10 Mantívose limpa e ordenada a zona de traballo.
CA2.11 Prestouse especial atención á seguridade durante as distintas fases do proceso de ensamblaxe.
CA2.12 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA2.13 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA3.1 Identificáronse as operacións de mantemento operativo en máquinas convencionais.
CA3.3 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.
CA3.4 Cambiáronse as ferramentas de corte non operativas: coitelas, serras, etc.
CA3.5 Xerouse un histórico de incidencias de máquina e operacións de mantemento.
CA3.6 Comprobouse a calidade dos traballos de mantemento realizados.
CA3.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA3.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.2 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e utensilios.
CA4.3 Relacionáronse coas operacións de mecanizado os elementos de seguridade (proteccións, alarmas, paros de emerxencia, etc.) das máquinas e os equipamentos de protección individual que cumpira empregar (calzado, protección ocular, indumentaria, etc.).
CA4.6 Valorouse a orden e a limpeza das instalacións e os equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
CA4.7 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
CA4.10 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA4.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.5.e) Contidos

Contidos
Máquinas convencionais: tipos, características, funcionamento e aplicacións.
Preparación das máquinas: colocación de ferramentas e utensilios; regulación de parámetros.
Operacións de mecanizado: secuencias.
Pezas de xeometría diversa.
Seguridade no mecanizado con máquinas convencionais: riscos e medidas de protección.
Utensilios de montaxe: tipos.
Adhesivos: encolamento.
Ensamblaxe: comprobación de conxuntos. Axuste.



Contidos
Parámetros técnicos de comprobación.
Prensaxe: disposición e colocación dos elementos de aperto.
Manuais de mantemento.
Operacións de mantemento.
Utensilios e produtos de mantemento.
Mantemento operativo e preventivo.
Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado con maquinaria convencional de carpintaría.
Sistemas de seguridade aplicados ás máquinas de mecanizado.
Equipamentos de protección individual.

4.6.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
6	Mecanizado con maquinas convencionais	31

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Elabora pezas de carpintería mediante o mecanizado de madeira con máquinas convencionais.	NO
RA3 - Realiza o mantemento operativo de máquinas convencionais aplicando procedementos establecidos.	SI
RA4 - 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

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Identifícaronse as máquinas convencionais empregadas en carpintería.
CA1.2 Relaciónáronse as máquinas convencionais cos procesos de mecanizado.
CA1.3 Caracterizáronse os compoñentes das máquinas e describiuse a súa función.
CA1.4 Seleccionouse a maquinaria en función das operacións de mecanizado que se vaian realizar.
CA1.5 Dispuxéronse as proteccións correspondentes nas máquinas e nos utensilios en función do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.6 Colocáronse e suxeitáronse os elementos e os utensilios de seguridade (alimentador, proteccións, topes, etc.).
CA1.7 Axustáronse os parámetros de máquina en función das características do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.8 Verificouse a posta a punto da máquina.
CA1.10 Consideráronse as características do material (caras de referencia, vea, entrada de peza, etc.) no proceso de mecanizado.
CA1.11 Colocouse correctamente a peza na mesa de mecanizado ou no carro móbil, tendo en conta posibles defectos e alteracións da súa forma (empenamento, alombamento, tensións internas, etc.).
CA1.12 Identifícaronse os riscos que leva consigo unha colocación incorrecta da peza na zona de mecanizado da máquina.
CA1.13 Enumeráronse os perigos inherentes a cada máquina do taller, mesmo con todas as gardas e todos os elementos instalados (tamaño mínimo das pezas, proxección de partículas de gran tamaño, rotura de utensilios, etc.).
CA1.14 Adoptouse un comportamento e unha actitude de responsabilidade e de respecto polo traballo en equipo, e cara aos compañeiros e as compañeiras.
CA1.16 Empregáronse os equipamentos de protección individual en función do tipo de mecanizado realizado.
CA1.17 Mecanizouse de acordo coas boas prácticas (ergonomía, suxeición, axuste, preparación e posta a punto, afiadura, etc.).
CA1.18 Comprobase que a calidade do mecanizado se mantén durante o proceso.
CA1.19 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA3.1 Identifícaronse as operacións de mantemento operativo en máquinas convencionais.

Criterios de avaliación
CA3.2 Realizáronse as operacións de mantemento definidas na maquinaria convencional (tensamento de correas, cadeas e bandas; purga de circuitos de aire comprimido, etc.).
CA3.3 Mantívose a zona de traballo limpa e ordenada.
CA3.4 Cambiáronse as ferramentas de corte non operativas: coitelas, serras, etc.
CA3.5 Xerouse un histórico de incidencias de máquina e operacións de mantemento.
CA3.6 Comprobouse a calidade dos traballos de mantemento realizados.
CA3.7 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA3.8 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.
CA4.1 Identificáronse os riscos e o nivel de perigo que supón a manipulación de materiais, ferramentas, utensilios, máquinas e medios de transporte.
CA4.2 Identificáronse as causas máis frecuentes de accidentes na manipulación de materiais, ferramentas, máquinas e utensilios.
CA4.3 Relacionáronse coas operacións de mecanizado os elementos de seguridade (proteccións, alarmas, paros de emerxencia, etc.) das máquinas e os equipamentos de protección individual que cumpren (calzado, protección ocular, indumentaria, etc.).
CA4.4 Relacionouse a manipulación de materiais, ferramentas e máquinas coas medidas de seguridade e protección persoal requiridas.
CA4.5 Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que haxa que adoptar na preparación e na execución das operacións de mecanizado.
CA4.6 Valorouse a orden e a limpeza das instalacións e os equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos.
CA4.7 Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade.
CA4.8 Identificáronse as posibles fontes de contaminación ambiental.
CA4.9 Xestionáronse os residuos xerados.
CA4.10 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA4.11 Realizáronse as tarefas traballando en equipo, nos casos establecidos.

4.6.e) Contidos

Contidos
Máquinas convencionais: tipos, características, funcionamento e aplicacións.
Preparación das máquinas: colocación de ferramentas e utensilios; regulación de parámetros.
Operacións de mecanizado: secuencias.
Pezas de xeometría diversa.
Seguridade no mecanizado con máquinas convencionais: riscos e medidas de protección.
Manuais de mantemento.
Operacións de mantemento.
Utensilios e produtos de mantemento.



Contidos
Mantemento operativo e preventivo.
Identificación de riscos.
Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.
Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado con maquinaria convencional de carpintaría.
Sistemas de seguridade aplicados ás máquinas de mecanizado.
Equipamentos de protección individual.

4.7.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
7	Elaboración de conxuntos de carpintería con máquinas convencionais	61

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Elabora pezas de carpintería mediante o mecanizado de madeira con máquinas convencionais.	NO
RA2 - Compón conxuntos de carpintería mediante máquinas convencionais e axusta os seus elementos.	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.4 Seleccionouse a maquinaria en función das operacións de mecanizado que se vaian realizar.
CA1.5 Dispuxéronse as proteccións correspondentes nas máquinas e nos utensilios en función do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.6 Colocáronse e suxeitáronse os elementos e os utensilios de seguridade (alimentador, proteccións, topes, etc.).
CA1.7 Axustáronse os parámetros de máquina en función das características do mecanizado que se vaia realizar.
CA1.8 Verificouse a posta a punto da máquina.
CA1.9 Comprobouse que a primeira peza cumpra as características técnicas especificadas.
CA1.14 Adoptouse un comportamento e unha actitude de responsabilidade e de respecto polo traballo en equipo, e cara aos compañeiros e as compañeiras.
CA1.15 Mecanizáronse pezas de xeometría diversa (curvadas, helicoidais, etc.).
CA1.16 Empregáronse os equipamentos de protección individual en función do tipo de mecanizado realizado.
CA1.18 Comprobouse que a calidade do mecanizado se manteña durante o proceso.
CA1.19 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.
CA2.1 Estableceuse a secuencia das operacións de axuste e montaxe.
CA2.3 Comprobáronse as dimensións e as tolerancias das pezas e das unións (ensamblaxes e empalmes).
CA2.4 Seleccionáronse as ferramentas e a maquinaria necesarias para a composición.
CA2.5 Evitáronse deformacións durante a montaxe e a prensaxe (curvaxe e descuadramento, etc.).
CA2.6 Controláronse os parámetros técnicos de comprobación básicos (empenamento, escuadramento, diagonais, etc.).
CA2.7 Comprobouse que os conxuntos e subconxuntos resultantes cumpran as marxes de tolerancia admisibles.
CA2.8 Mantivéronse as superficies libres de graxas, adhesivos, po, etc.
CA2.9 Comprobouse a calidade do conxunto e realizáronse axustes para que cumpra as especificacións establecidas (manipulación de ferraxes, cepillado, lixadura, enceramento, etc.).

Criterios de avaliación
CA2.10 Mantívose limpa e ordenada a zona de traballo.
CA2.11 Prestouse especial atención á seguridade durante as distintas fases do proceso de ensamblaxe.
CA2.12 Demostrouse predisposición cara á aprendizaxe.

4.7.e) Contidos

Contidos
<p>Preparación das máquinas: colocación de ferramentas e utensilios; regulación de parámetros.</p> <p>Pezas de xeometría diversa.</p> <p>Seguridade no mecanizado con máquinas convencionais: riscos e medidas de protección.</p> <p>Utensilios de montaxe: tipos.</p> <p>Adhesivos: encolamento.</p> <p>Ensamblaxe: comprobación de conxuntos. Axuste.</p> <p>Parámetros técnicos de comprobación.</p> <p>Prensaxe: disposición e colocación dos elementos de aperto.</p> <p>Determinación das medidas de prevención de riscos laborais.</p> <p>Prevención de riscos laborais nas operacións de mecanizado con maquinaria convencional de carpintaría.</p> <p>Sistemas de seguridade aplicados ás máquinas de mecanizado.</p> <p>Equipamentos de protección individual.</p>

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

Mínimos exixibles.

UNIDADE FORMATIVA 1, Fabricación manual de elementos de carpintaría

UD1- Ferramentas manuais.

- ¿ a) Recoñece e manexa correctamente a ferramenta manual aplicada a carpintaría.
- ¿ b) Realiza o mantemento operativo das ferramentas manuais mediante os procedementos establecidos.

UD2- Mecanizado con ferramenta manual.

- ¿ a) Realiza operacións de marcaxe e comprobación, a partir da documentación técnica.
- ¿ b) Establece unha orde de operacións no mecanizado con ferramentas manuais, en función do óptimo aproveitamento dos recursos.
- c) Realiza con seguridade o mecanizado mediante ferramenta manual, cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos necesarios para a súa prevención.

UD3- Elaboración de conxuntos con de carpintaría con ferramentas manuais

- ¿ a) Compón conxuntos de carpintaría con ferramentas manuais establecendo a secuencia das operacións mecanizado, axuste e montaxe.

UNIDADE FORMATIVA 2, Fabricación con máquinas convencionais en carpintaría

UD4- Mecanizado con máquinas convencionais.

- ¿ a) Recoñece e manexa correctamente a maquinaria convencional aplicada a carpintaría.
- ¿ b) Realiza operacións de marcaxe e comprobación, a partir da documentación técnica.
- ¿ c) Establece unha orde de operacións no mecanizado con maquinaria convencional, en función do óptimo aproveitamento dos recursos.
- c) Realiza con seguridade o mecanizado mediante máquinas convencionais, cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos necesarios para a súa prevención.

ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos necesarios para a súa prevención.

- ¿ d) Realiza o afiado e mantemento das máquinas convencionais., cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos necesarios para a súa prevención.

UD5- Elaboración de conxuntos de carpintaría con máquinas convencionais.

- ¿ a) Compón conxuntos de carpintaría con máquinas convencionais establecendo a secuencia das operacións de mecanizado, axuste e montaxe.

Criterios de cualificación:

A nota de cada avaliación obtense a partir dos resultados acadados nos exercicios que se mencionan a continuación:

A)Exercicios prácticos de taller: Neste apartado o alumnado realiza una serie de exercicios prácticos, empregando ferramenta manual e maquinaria convencional. Tamén elaborará una ficha técnica por cada un dos exercicios.



B)Exercicio final de avaliación. Consistirá na realización dun exercicio similar aos elaborados durante o curso e a cumprimentación da correspondente ficha técnica.

Os indicadores ou criterios para a valoración dos apartados a) e b) son:

-a) Exercicios prácticos de taller:

-Entrega o exercicio en tempo e forma. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-A ficha técnica está elaborada con limpeza e precisión. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-Realiza unha precisa descrición do proxecto. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

Fai unha correcta descrición dos materiais empregados. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-A secuencia de operacións realízase correctamente e contempla todos os procesos de fabricación e a súa relación cos útiles, ferramentas e máquinas empregadas. A valoración de este criterio será entre 0- 1

-A perspectiva está realizada correctamente. A valoración de este criterio será entre 0- 1

-O despece contempla todos os elementos que compoñen o exercicio. A valoración de este criterio será entre 0- 1

-As medidas fundamentais e secundarias se corresponden co proxecto. A valoración de este criterio será entre 0- 2

-Os axustes están realizados con precisión. A valoración de este criterio será entre 0- 2

-O acabado faise correctamente. A valoración de este criterio será entre 0- 1

- b)Exercicio final de avaliación:

-Entrega o exercicio en tempo e forma. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-A ficha técnica está elaborada con limpeza e precisión. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-Realiza unha precisa descrición do proxecto. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-Fai unha correcta descrición dos materiais empregados. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-A secuencia de operacións realízase correctamente e contempla todos os procesos de fabricación e a súa relación cos útiles, ferramentas e máquinas empregadas. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-A perspectiva está realizada correctamente. A valoración de este criterio será entre 0- 1

-O despece contempla todos os elementos que compoñen o exercicio. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-Realizouse o necesario mantemento operativo das ferramentas. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-Seleccionase a madeira correctamente e sanéanse os pequenos defectos. A valoración de este criterio será entre 0- 0,5

-As medidas fundamentais e secundarias se corresponden co proxecto. A valoración de este criterio será entre 0- 2

-Os axustes están realizados con precisión. A valoración de este criterio será entre 0- 2

-O acabado faise correctamente. A valoración de este criterio será entre 0- 1

NOTAS FINAIS DE AVALIACIÓN

A cualificación final de cada unha das avaliacións será igual á suma das porcentaxes dos seguintes apartados:

A) Exercicios de aula ----- 60%

B) Exercicio final de avaliación ----- 40%

Total ----- 100%

As avaliacións do alumnado levaranse cabo unha vez cada trimestre e nas datas que estableza a Xefatura de Estudos.

A cualificación da avaliación será un valor numérico sen decimais entre 1 e 10.

NOTAS FINAIS: considerarase superado o módulo se a nota final é igual ou superior a 5.

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

Establecerase un plan de recuperación individualizado para que o alumno que teña partes non superadas do módulo, correspondente 1ª e 2ª avaliación, poida, durante o periodo de estancia na formación en empresa, realizar e/ou rematar as tarefas pendentes desenvolvidas durante o curso e/ou corrixir aqueles aspectos que impediron que acadase os mínimos exhibibles establecidos nas diferentes unidades didácticas do módulo impartidas no centro educativo.

Estas tarefas de aprendizaxe teñen un carácter individual e serán propias para cada alumno/a, podendo ser desenvolvidas en grupo se houbera dous ou máis alumnos/as na mesma situación académica.

O alumnado que non recupere as partes pendentes do módulo, correspondente a 1ª e 2ª avaliación, mediante a realización das actividades de recuperación, poderá realizar unha proba de avaliación extraordinaria a celebrar nas datas que a xefatura de estudos estableza no calendario de Probas Extraordinarias.

PROBA EXTRAORDINARIA

Nesta proba realizarase un proba practica baseada nos criterios de avaliación da correspondente programación presentada para o modulo profesional considerados mínimos exhibibles. Esta proba constará dun exercicio practico que permita demostrar a concreción dos contidos que se corresponden coas partes non superadas. Tempo estimado: 180 minutos

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

Nesta proba realizarase un proba practica baseada nos criterios de avaliación da correspondente programación presentada para o modulo profesional considerados mínimos exhibibles. Esta proba constará dun exercicio practico que permita demostrar a concreción dos contidos que se corresponden coas partes non superadas. Tempo estimado: 180 minutos

A avaliación realizarase no último mes do tercer trimestre (mes de xuño). As datas e horario serán publicadas no taboleiro de anuncios do centro ou da aula onde normalmente se imparten as clases deste módulo.

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

Mensualmente e de acordo co proceso de mellora da calidade do centro, se informará nas reunións do equipo docente dos motivos polos que non se cumpre o previsto na programación así como as medidas a adoptar para a súa adecuación á mesma.

No caderno de aula (MD:75.PRO.03) se indicarán as actividades realizadas e especialmente as avaliacións (data e instrumento empregado).

O seguimento de avaliación docente se fará de acordo co proceso de actividades de aula, mediante a enquisa de satisfacción do labor docente (MD:82.CLI.04), de acordo co procedemento PR.75.AUL onde se indica a satisfacción por módulos ou se detectan posibles problemas para tomar as medidas correctoras necesarias nas reunións do equipo docente do grupo.

8. Medidas de atención á diversidade

8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

Na primeira clase realizarase un cuestionario teórico para determinar o nivel de coñecemento das ferramentas e instrumentos de OBC. Dita proba puntuará de 0 a 10 puntos pero non contará para a avaliación do curso.

Dos resultado da avaliación inicial se obtendrán os informes sobre as capacidades iniciais do alumnado e determinarán as posibles medidas de reforzo ou extraordinarias a aplicar.

O informe de esta avaliación inicial se levará á reunión do equipo docente para a súa análise.

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

Actividades de reforzo:

-Creación de prácticas con actividades adecuadas a progresión da aprendizaxe.

-Explicacións e prácticas de reforzo individual.

-Diferentes actividades que atendan á diversidade na actitude e adquisición de coñecementos do alumnado.

9. Aspectos transversais

9.a) Programación da educación en valores

Igualdade de oportunidades entre home e mulleres.

Respectar o medio ambiente.

Fomentar unha convivencia en paz.

Participar activamente no grupo de traballo, contribuíndo ao bo desenvolvemento das relacións persoais, para fomentar o traballo en equipo.

Manter hábitos de orde, puntualidade, responsabilidade e pulcritude ao longo da actividade.

9.b) Actividades complementarias e extraescolares

Non se contemplan.

10. Outros apartados

10.1) 1

Ao comezo de curso, infórmase os alumnos/as, dos contidos da programación: unidades didácticas, contido das diferentes fichas técnicas que se van a elaborar ao longo do curso, exames finais de avaliación e os criterios de cualificación que se van a aplicar.

Ademais, indícaselle que esta programación está á súa disposición na aula virtual do Centro e tamén en soporte papel na aula correspondente.

Unha vez informados de todo o anterior, pasaráselles o "Rexistro de entrega da programación didáctica".