

1. Identificación da programación
Centro educativo

Código	Centro	Concello	Ano académico
36019463	Johan Carballeira	Bueu	2023/2024

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
FME	Fabricación mecánica	CBFME11	Fabricación e montaxe	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
MP3020	Operacións básicas de fabricación	2023/2024	6	179	214
MP3020_12	Técnicas manuais básicas de arranque de labra	2023/2024	6	89	106
MP3020_22	Técnicas mecánicas básicas de arranque de labra	2023/2024	6	90	108

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

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	DIEGO YÁÑEZ FERNÁNDEZ
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión equipo directivo

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

Éste módulo profesional contén a formación necesaria para desempeñar a función de produción, que abrangue aspectos como:

Preparación do posto de traballo.

Interpretación de planos sinxelos.

Recoñecemento de materiais e equipamentos para o mecanizado.

Execución de operacións básicas de mecanizados por arranque de labra.

Verificación de produtos elaborados

A formación do módulo relaciónase cos obxectivos xerais a) e j) do ciclo formativo, e coas competencias profesionais, persoais e sociais a) e j). Ademais, relaciónase cos obxectivos s), t), u), v), w), x) e y), e as competencias q), r), s), t), u), v) e w), que se incluírán neste módulo profesional de xeito coordinado co resto de módulos profesionais.

As liñas de actuación no proceso de ensino-aprendizaxe que permitirán acadar os obxetivos do módulo han de versar sobre:

Selección de materiais e equipamentos para o mecanizado.

Técnicas de mecanizado por arranque de labra.

Control de procesos e de calidade dos produtos.

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	Normas de seguridade e prevención de riscos	Enumerar os perigos do sector, prevención dos mesmo. EPI	10	8
2	Representación gráfica básica.	Interpretación de plano (Vistas, Cortes, Seccións, Acotación...), simboloxía de procesos de mecanizado. Realización de sinxelos bosquejos.	20	10
3	Operacións básicas manuais de fabricación	Realización de diferentes procesos de mecanizado manual, limado, serrado, tradeado, roscado, trazado. Descrición de ferramentas que compoñen un taller de fabricación mecánica	60	24
4	Verificacións de pezas e conxuntos.	Descrición dos diferentes instrumentos de medida para magnitudes lineais e angulares. Verificación de superficies.	16	8
5	Materiais.	Características e propiedades dos materiais máis empregados en fabricación mecánica. Formas de comercialización.	15	8
6	Verificación. Trazabilidade e Calidade.	Control de procesos e de calidade dos produtos	18	10
7	Realización de operacións mecánicas básicas.	Operacións mecánicas básicas de tradeo, torneadura, fresado, seguindo as especificacións. Coñecer ás máquinas, partes, funcións, mantemento e precaucións na súa utilización	60	24

U.D.	Título	Descrición	Duración (sesións)	Peso (%)
8	Manipulación de cargas e do produto final.	Analizar os procedementos de movemento dunha carga. Manipulación do produto final, cumprimento das normas de seguridade.	15	8

4. Por cada unidade didáctica

4.1.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
1	Normas de seguridade e prevención de riscos	10

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Organiza o seu traballo na execución de limadura, serraxe, roscaxe, etc., interpretando a información contida nas especificacións do produto que se vaia mecanizar	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.6 Tivéronse en conta as especificacións de prevención de riscos laborais e ambientais requiridos na organización do traballo
CA1.7 Mantivéronse as zonas de traballo da súa responsabilidade en condicións de orde, limpeza e seguridade
CA1.8 Operouse con autonomía nas actividades propostas

4.1.e) Contidos

Contidos
Planificación das tarefas.
Especificacións de prevención de riscos laborais e ambientais nos traballos de mecanizado.

4.2.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
2	Representación gráfica básica.	20

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Organiza o seu traballo na execución de limadura, serraxe, roscaxe, etc., interpretando a información contida nas especificacións do produto que se vaia mecanizar	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 Interpretouse a simboloxía normalizada aplicable en fabricación mecánica
CA1.2 Comprendéronse as instrucións orais e escritas recibidas para a realización do traballo
CA1.3 Extraeuse de follas de traballo, catálogos e outros documentos a información necesaria que permita pór en práctica o proceso de traballo
CA1.4 Explicáronse as operacións que cumpra realizar, de forma que permitan a realización do proceso, axustándose ás especificacións sinaladas
CA1.5 Realizáronse a man alzada debuxos sinxelos que representen os produtos que haxa que obter

4.2.e) Contidos

Contidos
Recepción do plan.
Interpretación do proceso.
Representación gráfica.
Normalización, tolerancias e acabamentos superficiais.
Calidade, normativas e catálogos.

4.3.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
3	Operacións básicas manuais de fabricación	60

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA2 - Prepara materiais, utensilios e ferramentas de limadura, serraxe, roscaxe, etc., recoñecendo as súas características e as súas aplicacións	SI
RA3 - Realiza operacións básicas de limadura, serraxe, roscaxe, etc., seleccionando as ferramentas e aplicando as técnicas de fabricación	SI

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

Criterios de avaliación
CA2.1 Realízase o abastecemento dos materiais necesarios para o proceso de mecanizado
CA2.2 Compróbase que os medios e as ferramentas que se vaian utilizar estean nas condicións de uso que permitan aproveitar optimamente o seu rendemento
CA2.3 Seleccionáronse as ferramentas e os utensilios en función do tipo do material e da calidade requirida
CA2.4 Efectúase o transporte de materiais e equipamentos aplicando as normas de seguridade requiridas
CA2.5 Realízase o mantemento e o coidado dos medios empregados no proceso logo de finalizado
CA2.6 Aplícanse as medidas de prevención de riscos laborais requiridas
CA2.7 Planifícanse metódicamente as tarefas que cumpra realizar con previsión das dificultades e o xeito de superalas
CA3.1 Realízase a preparación e a limpeza das superficies das pezas que haxa que limar, serrar, roscar, etc
CA3.2 Trázanse e márcanse as pezas segundo especificacións requiridas ou instrucións recibidas
CA3.3 Manipúlense e colócanse as pezas empregando as ferramentas e os utensilios apropiados

Criterios de avaliación

CA3.4 Realizáronse as operacións de limadura, serraxe, roscaxe, etc., seguindo as especificacións recibidas

CA3.5 Aplicouse a normativa de prevención de riscos laborais na execución das operacións de limadura, serraxe, roscaxe, etc

CA3.6 Realizáronse os traballos con orde e limpeza

4.3.e) Contidos
Contidos

Coñecementos de materiais.

Propiedades e aplicacións.

Máquinas ferramenta manuais.

Mantemento de primeiro nivel dos medios empregados.

Medidas de prevención de riscos laborais aplicables.

Trazado plano.

Trazado ao aire.

Ferramentas manuais.

Execución das operacións básicas de limadura, serraxe, roscaxe, etc.

Técnica de aplicación dos métodos de unión.

Normas de prevención de riscos laborais aplicables ás operacións básicas de limadura, serraxe, roscaxe, etc.

4.4.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
4	Verificacións de pezas e conxuntos.	16

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA4 - Realiza operacións de verificación sobre as pezas obtidas, tendo en conta a relación entre as características do produto final e as especificacións técnicas	SI

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

Criterios de avaliación
CA4.1 Identifícaronse e describíronse os instrumentos básicos de medida e control, e o seu funcionamento
CA4.2 Operouse cos instrumentos de verificación e control segundo os procedementos establecidos
CA4.3 Comparáronse as medicións realizadas cos requisitos expresados no plano ou nas follas de verificación
CA4.4 Realizouse o rexistro dos resultados nas fichas e nos documentos axeitados
CA4.5 Reflectíronse nos informes as incidencias observadas durante o control de materias primas, das operacións de mecanizado e das pezas mecanizadas
CA4.6 Realizouse o mantemento de uso dos aparellos utilizados
CA4.7 Operouse con rigor nos procedementos desenvolvidos

4.4.e) Contidos

Contidos
Preparación de materiais para a verificación e o control.
Instrumentos de medida para magnitudes lineais e angulares (calibre, goniómetro, galgas, etc.).
Instrumentos de verificación de superficies planas e angulares.
Procedemento de verificación e control.
Interpretación dos resultados obtidos.

4.5.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
5	Materiais.	15

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Organiza o seu traballo na execución de tradeadura, torneadura, fresaxe, etc., interpretando a información contida nas especificacións do produto que se vaia mecanizar	NO
RA2 - Prepara materiais, utensilios e máquinas de tradeadura, torneadura, fresaxe, etc., recoñecendo as súas características e as súas aplicacións	NO

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

Criterios de avaliación
CA1.1 Interpretouse a simboloxía normalizada aplicable en fabricación mecánica
CA1.2 Comprendéronse as instrucións orais e escritas recibidas para a realización do traballo
CA2.1 Realizouse o abastecemento dos materiais necesarios para o proceso de mecanizado
CA2.2 Comprobouse que os medios, as ferramentas e os equipamentos que se vaian utilizar estean nas condicións de uso que permitan aproveitar optimamente o seu rendemento

4.5.e) Contidos

Contidos
Recepción do plan. Calidade, normativas e catálogos.

4.6.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
6	Verificación. Trazabilidade e Calidade.	18

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Organiza o seu traballo na execución de tradeadura, torneadura, fresa, etc., interpretando a información contida nas especificacións do produto que se vaia mecanizar	NO
RA5 - Realiza operacións de verificación sobre as pezas obtidas, tendo en conta a relación entre as características do produto final e as especificacións técnicas	SI

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

Criterios de avaliación
CA1.3 Extraeuse de follas de traballo, catálogos e outros documentos a información necesaria que permita pór en práctica o proceso de traballo
CA1.4 Explicáronse as operacións que cumpra realizar, de xeito que permitan a realización do proceso, axustándose ás especificacións sinaladas
CA1.4.1 Normalización, tolerancias e acabamentos superficiais.
CA5.1 Identificáronse e describíronse os instrumentos básicos de medida e control, e o seu funcionamento
CA5.2 Operouse cos instrumentos de verificación e control segundo os procedementos establecidos
CA5.3 Comparáronse as medicións realizadas cos requisitos expresados no plano ou nas follas de verificación
CA5.4 Realizouse o rexistro dos resultados nas fichas e nos documentos apropiados
CA5.5 Reflectíronse nos informes as incidencias observadas durante o control de materias primas, das operacións de mecanizado e das pezas mecanizadas
CA5.6 Realizouse o mantemento de uso dos aparellos utilizados
CA5.7 Operouse con rigor nos procedementos desenvolvidos

4.6.e) Contidos

Contidos
Normalización, tolerancias e acabamentos superficiais.

Contidos
Calidade, normativas e catálogos.
Preparación de materiais para a verificación e o control.
Instrumentos de medida para magnitudes lineais e angulares (reloxo comparador, calas, galgas, etc.).
Instrumentos de verificación de superficies planas e angulares.
Procedemento de verificación e control.
Interpretación dos resultados obtidos.

4.7.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
7	Realización de operacións mecánicas básicas.	60

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA1 - Organiza o seu traballo na execución de tradeadura, torneadura, fresaxe, etc., interpretando a información contida nas especificacións do produto que se vaia mecanizar	NO
RA2 - Prepara materiais, utensilios e máquinas de tradeadura, torneadura, fresaxe, etc., recoñecendo as súas características e as súas aplicacións	NO
RA3 - Realiza operacións básicas de tradeadura, torneadura, fresaxe, etc., seleccionando as ferramentas e os equipamentos, conforme as técnicas de fabricación	SI

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 Realizáronse a man alzada debuxos sinxelos que representen os produtos que haxa que obter
CA1.6 Tivéronse en conta as especificacións de prevención de riscos laborais e ambientais requiridos na organización do traballo
CA1.7 Mantivéronse as zonas de traballo da súa responsabilidade en condicións de orde, limpeza e seguridade

Criterios de avaliación
CA1.8 Operouse con autonomía nas actividades propostas
CA2.3 Seleccionáronse as ferramentas, os utensilios e as máquinas en función do tipo do material e da calidade requirida
CA2.4 Efectuouse o transporte de materiais e equipamentos aplicando as normas de seguridade requiridas
CA2.5 Realizouse o mantemento e o coidado dos medios empregados no proceso, logo de finalizado
CA2.6 Axustouse o abastecemento de material, ferramentas e equipamentos ao ritmo da intervención
CA2.7 Aplicáronse as medidas de prevención de riscos laborais requiridas
CA2.8 Planificáronse metodicamente as tarefas que cumpra realizar, con previsión das dificultades e o xeito de superalas
CA3.1 Realizouse a preparación e a limpeza das superficies das pezas aue cumpra tradear, torear, fresar, etc
CA3.2 Trazáronse e marcáronse as pezas segundo especificacións requiridas ou instrucións recibidas
CA3.3 Manipuláronse e colocáronse as pezas empregando as ferramentas e os utensilios apropiados
CA3.4 Axustáronse os parámetros de mecanizado en función do material, das características da peza e das ferramentas empregadas
CA3.5 Realizáronse as operacións de mecanizado na máquina axeitada, en función do material e da calidade requirida
CA3.6 Realizáronse as operacións de tradeadura, torneadura, fresaxe, etc., seguindo as especificacións recibidas
CA3.7 Aplicouse a normativa de prevención de riscos laborais na execución das operacións de tradeadura, torneadura, fresaxe, etc
CA3.8 Realizáronse os traballos con orde e limpeza

4.7.e) Contidos

Contidos
Interpretación do proceso.
Representación gráfica.

Contidos
Planificación das tarefas.
Especificacións de prevención de riscos laborais e ambientais nos traballos de mecanizado.
Principais ferramentas auxiliares.
Manipulación de cargas.
Mantemento de primeiro nivel dos medios empregados.
Medidas de prevención de riscos laborais aplicables.
Ferramentas auxiliares.
Máquinas ferramenta: normas de emprego e utilización.
Execución das operacións básicas de tradeadura, torneadura, fresaxe, etc.
Normas de prevención de riscos laborais aplicables ás operacións básicas de tradeadura, torneadura, fresaxe, etc.

4.8.a) Identificación da unidade didáctica

N.º	Título da UD	Duración
8	Manipulación de cargas e do produto final.	15

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

Resultado de aprendizaxe do currículo	Completo
RA4 - Manipula cargas na alimentación e descarga de máquinas e sistemas automáticos para a realización de operacións de fabricación, e describe os dispositivos e o proceso	SI

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

Criterios de avaliación
CA4.1 Descríbense os procesos auxiliares de fabricación mecánica en mecanizado, soldadura, caldeiraría, etc
CA4.2 Analizáronse os procedementos de alimentación e descarga de sistemas automáticos de fabricación mecánica

Criterios de avaliación
CA4.3 Descríbense os procedementos de manipulación de cargas
CA4.4 Axustáronse os parámetros de operación segundo as instrucións recibidas
CA4.5 Efectuáronse operacións de carga e descarga de máquinas automáticas segundo as especificacións requiridas
CA4.6 Vixiouse o sistema automatizado para o seu correcto funcionamento, detendo o sistema ante calquera anomalía que poña en risco a calidade do produto
CA4.7 Aplicáronse os requisitos de seguridade na manipulación e no transporte de cargas
CA4.8 Comunicáronse as incidencias xurdidas e rexistráronse no documento apropiado
CA4.9 Aplicouse a normativa de prevención de riscos laborais na manipulación de máquinas e equipamentos
CA4.10 Amosouse unha actitude responsable e de interese pola mellora do proceso
CA4.11 Mantivéronse hábitos de orde e limpeza

4.8.e) Contidos

Contidos
Operacións auxiliares e de carga e descarga.
Sistemas de alimentación e descarga de máquinas.
Sistemas de seguridade empregados nos sistemas de carga e descarga.
Normas de prevención de riscos laborais aplicables ás operacións de carga e descarga de materiais.

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

<p>Mínimos exixibles:</p> <p>Para acadar a avaliación positiva deberase obter unha puntuación de 5 puntos como resultado da suma das porcentaxes das unidades didácticas.</p>

A nota de cada unidade didáctica será a media das notas dos instrumentos de avaliación empregados. A nota da 1ª avaliación será a media das notas das UD's avaliadas totalmente. A nota da 2ª avaliación será a nota proporcional asignada a cada UD.

En cada unidade didáctica deberá superar cada un dos instrumentos que conteñan criterios de avaliación fixados como mínimos cunha nota mínima de 5.

Para que un instrumento de avaliación que non conteña criterios de avaliación mínimos faga media deberá obterse unha puntuación mínima de 4.

Antes de cada unha das prácticas e probas se indicará ao alumnado se contén mínimos exixibles ou non.

No caso de non superar unha proba con criterios mínimos, a nota desa avaliación será de 4 ou se a media fora inferior, sería a nota media.

Criterios de cualificación:

Criterios dos instrumentos:

Listas de cotexo: De 0 a 10 puntos nunha escala (si/ non) a porcentaxe do instrumento de avaliación será do 30%

Táboas observación: De 0 a 10 puntos nunha escala (si/ non) a porcentaxe do instrumento de avaliación será do 30%

Probas obxectivas: De 0 a 10 puntos. O valor de cada pregunta e nº delas se indicará en cada proba, a porcentaxe do instrumento de avaliación será do 40%

Cada práctica será avaliada por unha lista de cotexo e/ou táboas de observación . A nota será de 0 a 10

Cada proba obxectiva escrita constará de varias preguntas. En cada proba se indicará o valor de cada pregunta sendo a nota de 0 a 10 puntos.

Aqueles alumnos que fosen sorprendidos copiando nunha proba terán que acudir directamente a proba extraordinaria de xuño cos contidos de dita proba.

Nas UD só sexán avaliadas con dous instrumentos de avaliación (proba escrita e táboa de observación ou lista de cotexo) os pesos serán 40% e 60% respectivamente.

A aplicación do proceso de avaliación continua require a asistencia regular do alumnado ás clases e ás demais actividades programadas. Para tal efecto, para ter dereito a ser avaliado, as faltas de asistencia non poderán ser superiores ó 10% da duración do módulo(21 sesións) . No caso de perda de dereito de avaliación continua, o alumnado poderá acudir a unha proba extraordinaria en xuño.

Porcentaxe da cualificación das UD's:

UD 1 8%

UD 2 10%

UD 3 24%

UD 4 8%

UD 5 8%

UD 6 10%

UD 7 24%

UD 8 8%

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

Os alumnos unicamente poderán recuperar de forma autónoma aquelas actividades ou traballos teórico-prácticos que pola súa composición poidan ser realizados por calquera alumno fora de horas de clase. No caso de traballos prácticos no que o profesor teña que avaliar a destreza de cada alumno, como poidan ser os traballos de taller, estes traballos non poderán realizarse nunca sen a supervisión do profesor do módulo.

As actividades de recuperación versará sobre aquelas prácticas ou contidos teóricos ou teórico-prácticos onde o alumno manifestase unha maior dificultade.

As actividades de recuperación serán para aqueles/as que non acaden os resultados de aprendizaxe contemplados nos contidos mínimos.

O alumno, para superar o módulo deberá aprobar cada unha das unidades didácticas, en caso contrario deberá recuperar as unidades correspondentes mediante a superación dunha proba escrita, se os fallos son conceptuais, sendo necesario repetir determinados exercicios na aula taller, se a deficiencia mostrada polo alumno é de procedemento e destreza nas operacións.

Os alumnos que necesiten recuperar algunhas das unidades de traballo desenvolvidas, recibirán un apoio esencial teórico-práctico antes de ser definitivamente avaliados.

Antes do inicio do período de recuperación, se realizará unha proba teórica das partes non superadas. O alumnado que non superara alguna proba obxectiva escrita poderá recuperala. O alumnado que superara todas as probas obxectivas poderá subir nota.

O alumnado que non supere algunha actividade práctica despois das actividades de reforzo, deberá realizar o período de recuperación.

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

A perda da avaliación continúa en Formación Profesional Básica non se contempla para aqueles alumnos que estean en idade obligatoria de estudos(16 anos), para aqueles alumnos que superen dita idade realizarase unha proba extraordinaria en xuño.

As probas de recuperación en xuño, consistentes en dúas probas unha proba teórica e outra práctica que se cinguirán ós contidos dados durante o curso e que estará baseada nos contidos mínimos esixibles.

O peso da proba teórica e do 40%.

O peso da proba práctica e do 60%.

A hora e data das probas extraordinarias serán publicadas coa suficiente antelación no taboeiro de anuncios ou na aula onde normalmente asisten a clase .

Para aprobar o módulo a nota final deberá ser igual ou maior a 5.

Así mesmo e requisito indispensable para aprobar o módulo ter en cada un dos apartados unha nota mínima dun 5.

Aqueles alumnos que non superen o módulo e promocionen a segundo curso deberán matricularse do mesmo. Se lle farán actividades de recuperación e será informado do periodo de realización a temporalización e a data na que serán avaliadas.

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

O seguimento da programación farase a traves da aplicacion da consellería que deberá realizarse cunha frecuencia mínima mensual. Indicaranse as datas de inicio e final de cada unidade didáctica, as sesións realizadas, as propostas de mellora, de ser o caso, e o grao de cumprimento.

O seguimento das unidades didácticas completaranse con información das actividades programadas indicando o número de sesións realizadas en cada actividade, o comentario xeral da actividade e as propostas de mellora, de ser o caso.

No caso de non cumprirse o planificado indicaranse os motivos e as medidas a adoptar para mellorar a programación.

O seguimento de avaliación docente se fará de acordo co proceso de programación, mediante a enquisa ao alumnado trimestral onde se indica a satisfacción do módulo e se detectan posibles problemas para tomar as medidas correctoras necesarias de acordo con xefatura de estudos e o titor/a de grupo.

8. Medidas de atención á diversidade

8.a) Procedemento para a realización da avaliación inicial

Ao principio de curso, unha vez pechado o prazo de matrícula, o equipo docente celebrará unha xuntanza de avaliación inicial para coñecer as características e a formación previa de cada alumno/a. Nesta avaliación o titor/a dará toda a información dispoñible sobre as características xerais do grupo. Realizarase unha proba de contidos básicos para ver o nivel, por suposto non ten unha nota numérica. soamente é unha ferramenta para ver o nivel académico dos alumnos.

En base a toda esta información tomaranse os acordos pertinentes, especialmente aqueles que teñan que ver con aspectos de flexibilización modular na duración das ensinanzas.

No caso de levarse a cabo dita flexibilización farase o procedemento de solicitude no que debe constar a seguinte documentación:

-Informe que xustifique a necesidade da medida elaborado polo Departamento de Orientación do centro en colaboración co titor ou titora.

-Conformidade expresa do pai, nai ou titor, no caso de que sexa menor de idade, ou a súa propia se é maior de idade.

-Fotocopia compulsada do expediente académico.

-Proposta da nova distribución horaria para cursar as ensinanzas e, no seu caso, as oportunas medidas de reforzo.

Unha vez recopilada toda a información remitirase ó Servizo Territorial de Inspección Educativa antes do 31 de outubro quen comunicará a súa resolución ó centro no prazo de dez días contados a partir do día seguinte da súa recepción.

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

Os alumnos/as que durante o transcurso do curso non cumpran coas expectativas marcadas polo profesor, o profesor realizará unha atención máis individualizada co alumno/a, ou alumnos/as, esta atención incluíra os seguintes apartados.

- Atención máis individualizada.
- Relización de aqueles traballos nos que non acadou ó mínimo esixible.
- Traballo en equipo con aqueles alumnos máis avanzados.

Estas accións nunca influirán nos contidos mínimos esixidos na programación.

9. Aspectos transversais

9.a) Programación da educación en valores

A educación en valores preséntase como un conxunto de contidos que interactúan en todas as áreas do Currículo escolar, e o seu ensino afecta á globalidade do mesmo; non se trata dun conxunto de ensinos autónomos, senón máis ben, dunha serie de elementos de aprendizaxe sumamente globalizados.

Partimos do convencemento de que a educación en valores debe impregnar a actividade docente e estar presentes na aula de forma permanente, xa que se refiren a problemas e preocupacións fundamentais da sociedade.

Ademáis de coidar o uso da linguaxe e de revisar coidadosamente os textos e ilustracións para que non conteñan ningún elemento que poida atender contra a igualdade, a tolerancia ou calquera dos dereitos humanos, a programación suscita directamente aqueles temas transversais aos que os contidos desenvolvidos se prestan especialmente.

Educación para a saúde. Farase fincapé sobre a importancia do uso correcto da normativa para cumprir os requisitos de seguridade estrutural. Tamén é importante concienciar ao alumnado para que desenvolvan hábitos saudables cando traballan con ordenadores e promover unha participación activa na consecución dun lugar ordenado e un ambiente san e agradable.

Educación moral e cívica. Potenciarase o interese e respecto cara ás solucións constructivas adoptadas por outras persoas, culturas ou épocas para resolver un problema estrutural facendo unha crítica constructiva e tendo en conta o desenvolvemento tecnolóxico.

Educación para a paz. Propóñense os seguintes obxectivos:

Adoptar unha actitude aberta e flexible ao explorar e desenvolver as propias ideas.

Aceptar as ideas, os traballos e as solucións dos demais con espírito tolerante e de cooperación.

Adoptar unha actitude paciente e persévante ante as dificultades e os obstáculos imprevistos.

Mostrar disposición e iniciativa persoal para organizar e participar solidariamente en tarefas de equipo.

Educación ambiental e do consumidor. Valorarase criticamente o impacto social e medioambiental producido pola explotación, a transformación, o desbote de materiais e o consumo de recursos, buscando a solución de menor impacto, facendo un uso racional e adecuado de recursos e da enerxía, e fomentando a reciclaxe de materiais e obxectos.

Fomentaranse actitudes de coidado, protección e respecto polos ecosistemas a través das actividades no medio natural. Ademais, discutirase sobre o uso de materiais naturais ou transformados. Explicaráselles como o impacto da industria sobre o medio ambiente se pode reducir facendo un uso axeitado dos recursos e traballarase o tema da reciclaxe así como a redución do gasto enerxético.

Educación para a igualdade de oportunidades entre ambos os sexos. O sector laboral no que poderíamos englobar este ciclo formativo estivo ocupado principalmente por homes. Debemos fomentar a igualdade entre alumnos e alumnas e promover un cambio na actitude social que sitúa ás mulleres nunha posición marxinal neste sector.

9.b) Actividades complementarias e extraescolares

Aínda que nun principio no se contempla facer actividades extraescolares relacionados co módulo en cuestión, podería surxir a posibilidade ó longo do curso de facer algunha saída a alguna empresa relacionada cos contidos que se desenrolan neste ciclo formativo ó que pertence este módulo.

En caso de organizar algunha saída o alumnado deberá facer un traballo explicativo relacionado coa visita.

10. Outros apartados

10.1) Secuenciación

A secuenciación se realizará en función dos RAs considerados imprescindibles, variando a orde das unidades didácticas do seguinte xeito:

Unidade formativa 1: Técnicas manuais de arranque de labra.

1º)UD1: RA1.

2º)UD2: RA1.

3º)UD3: RA2 e RA3.

4º)UD4: RA4.

Unidade formativa 2: Técnicas mecánicas de arranque de labra.

5º) UD5 : RA1 e RA2.

6º) UD6: RA1 e RA5.

7º) UD7:RA1, RA2 e RA3

Finalmente se impartirán os RAs considerados non esenciais coa seguinte secuención:

Unidade formativa 2: Montaxe na carpintaría metálica

8º)UD8: RA4