



Formación profesional

Adaptación na programación para a finalización do curso 2019-2020

Centro educativo

Código	Centro	Curso académico
36020337	IES de Salvaterra de Miño (Salvaterra de Miño - Pontevedra)	2019-2020

Ciclo formativo

Código	Nome
CMFME02	Soldadura e caldeiraría

Módulo profesional

Código	Nome
MP0091	Trazado, corte e conformación

Alumnado

Réxime	Modalidade	Grupo
Xeral-ordinario	Presencial	A

Docente

Nome e apelidos
Jesús López Moscoso

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			
10	Desenvolvemento de transicións			
Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Imprescindible (si, non)	Desenvolverase neste curso (si, non)	Instrumento de avaliación
<ul style="list-style-type: none"> RA1 - Organiza o seu traballo na execución do trazado, o corte e a conformación, e describe a secuencia das operacións. 	<ul style="list-style-type: none"> CA1.6 - Identifícanse os equipamentos de protección individual para cada actividade. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo Cuestionarios
	<ul style="list-style-type: none"> CA1.7 - Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo Cuestionarios
<ul style="list-style-type: none"> RA 2 - Prepara materiais, equipamentos e máquinas para trazar, cortar e conformar chapas, e define as súas funcións en relación coas formas ou as pezas que se queiran obter. 	<ul style="list-style-type: none"> CA2.1 - Identificouse o material en función das súas dimensións e da súa calidade, segundo as instrucións de traballo. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo Cuestionarios
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.2 - Identifícanse as máquinas, os equipamentos, as ferramentas, os patróns e os útiles necesarios para o trazado, o corte ou a conformación que se realice 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionarios
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.3 - Defíníronse os materiais, as formas e as dimensións dos patróns e dos útiles en función do proceso de fabricación que se vaia empregar. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionarios
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.7 - Montáronse e axustáronse os útiles de corte segundo especificacións do proceso 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Necesario taller
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.8 - Interpretáronse as pautas de control para ter en conta en cada operación. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Necesario taller
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.9 - Mantívose a área de traballo co grao axeitado de orde e limpeza. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Necesario taller
	<ul style="list-style-type: none"> CA 2.10 Actuouse con rapidez en situacións problemáticas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Necesario taller
<ul style="list-style-type: none"> RA3 - Traza desenvolvementos de formas xeométricas e interseccións sobre chapas, e determina as formas que se poden construír, 	<ul style="list-style-type: none"> CA3.1 - Seleccionouse o procedemento gráfico en función das formas e as dimensións dos desenvolvementos xeométricos que se deban obter. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo



<p>aplicando as técnicas de trazado.</p> <ul style="list-style-type: none"> RA3 - Traza desenvolvementos de formas xeométricas e interseccións sobre chapas, e determina as formas que se poden construír, aplicando as técnicas de trazado. 	<ul style="list-style-type: none"> CA3.2 - Aplicáronse os procedementos gráficos para obter desenvolvementos de formas xeométricas. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.3 - Seleccionáronse os instrumentos de trazar e marcar requiridos en cada caso. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.4 - Deducíronse as correccións necesarias no trazado en función das deformacións que poidan sufrir os elementos no seu proceso construtivo. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.5 - Trazouse tendo en conta as variables do proceso construtivo, a preparación de bordos, o tipo e a sangría do corte, e criterios de máximo aproveitamento do material. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.6 - Verificouse que os trazados e as marcaxes que se realizaran cumpran as especificacións definidas. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo
	<ul style="list-style-type: none"> CA10.2 - Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Necesario taller
	<ul style="list-style-type: none"> CA10.6 - Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que se deban adoptar na preparación e na execución das operacións de trazado, corte e conformación. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionarios
	<ul style="list-style-type: none"> CA10.8 - Valórouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Necesario taller
<ul style="list-style-type: none"> RA10 - 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. 	<ul style="list-style-type: none"> CA10.2 - Operouse coas máquinas respectando as normas de seguridade. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Necesario taller
	<ul style="list-style-type: none"> CA10.6 - Determináronse as medidas de seguridade e de protección persoal que se deban adoptar na preparación e na execución das operacións de trazado, corte e conformación. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionarios
	<ul style="list-style-type: none"> CA10.8 - Valórouse a orde e a limpeza das instalacións e dos equipamentos como primeiro factor de prevención de riscos. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Necesario taller



Nº	Unidade didáctica				
13	Organización do traballo no trazado de perfís e tubaxes.				
Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Imprescindible (si, non)	Desenvolverase neste curso (si, non)	Instrumento de avaliación	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ RA1 - Organiza o seu traballo na execución do trazado, o corte e a conformación, e describe a secuencia das operacións. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ CA1.1 - Estableceuse a secuencia das operacións de preparación das máquinas en función das características do proceso que se realice. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Proba execución 	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ CA1.2 - Identifícanse as ferramentas, os útiles e os soportes de fixación de pezas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ CA1.3 - Relaciónanse as necesidades de materiais e de recursos en cada etapa. 	NON	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ CA1.4 - Explicáronse as medidas de seguridade esixibles no uso dos equipamentos de mecanizado. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ CA1.5 - Determinouse a recollida selectiva de residuos. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ CA1.6 - Identifícanse os equipamentos de protección individual para cada actividade. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ CA1.7 - Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Proba execución 	



Nº	Unidade didáctica				
14	Preparación de materiais, equipos e máquinas no trazado de perfís e tubaxes.				
Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Imprescindible (si, non)	Desenvolverase neste curso (si, non)	Instrumento de avaliación	
<ul style="list-style-type: none"> RA1 - Organiza o seu traballo na execución do trazado, o corte e a conformación, e describe a secuencia das operacións. 	<ul style="list-style-type: none"> CA1.7 - Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación. 	NON	NON	<ul style="list-style-type: none"> Proba execución 	
<ul style="list-style-type: none"> RA2 - Prepara materiais, equipamentos e máquinas para trazar, cortar e conformar perfís e tubaxes, e define as súas funcións en relación coas formas ou as pezas que se queiran obter. 	<ul style="list-style-type: none"> CA2.1 - Identificouse o material en función das súas dimensións e da súa calidade, segundo as instrucións de traballo. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.2 - Identificáronse as máquinas, os equipamentos, as ferramentas, os patróns e os útiles necesarios para o trazado, o corte ou a conformación que se realice. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.3 - Definíronse os materiais, as formas e as dimensións dos patróns e dos útiles en función do proceso de fabricación que se vaia empregar. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.4 - Definíronse as funcións específicas de cada máquina ou equipamento. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.5 - Montáronse e axustáronse os útiles de corte segundo especificacións do proceso. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Probos de execución 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.6 - Interpretáronse as pautas de control para ter en conta en cada operación. 	NON	NON	<ul style="list-style-type: none"> Exame 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.7 - Mantívose a área de traballo co grao axeitado de orde e limpeza. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Observación traballo 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.8 - Actuouse con rapidez en situacións problemáticas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> Observación traballo 	



Nº	Unidade didáctica				
15	Corte e conformado de perfís e tubaxes.				
Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Imprescindible (si, non)	Desenvolverase neste curso (si, non)	Instrumento de avaliación	
<ul style="list-style-type: none"> RA1 - Organiza o seu traballo na execución do trazado, corte e conformación, e describe a secuencia das operacións 	<ul style="list-style-type: none"> CA1.7 - Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
<ul style="list-style-type: none"> RA2 - Prepara materiais, equipamentos e máquinas para trazar, cortar e conformar perfís e tubaxes, e define as súas funcións en relación coas formas ou as pezas que se queiran obter 	<ul style="list-style-type: none"> CA2.7 - Mantívose a área de traballo co grao axeitado de orde e limpeza. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
<ul style="list-style-type: none"> RA4 - Opera con equipamentos e máquinas de corte térmico convencionais en perfís e tubaxes, e identifica os parámetros para controlar en relación co produto que cumpra obter. 	<ul style="list-style-type: none"> CA4.1 - Selecciónanse os procedementos de corte térmico en función dos resultados que se pretenda obter. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionario 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.2 - Introdúcíronse os parámetros do proceso nas máquinas. 	NON	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.3 - Operouse cos equipamentos e cos medios para cortar perfís e tubaxes, e obtivéronse as formas e as dimensións coa calidade requirida, consonte as normas de uso. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.4 - Aplicáronse as técnicas de corte térmico en perfís e tubaxe industrial. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.5 - Corrixíronse as desviacións do proceso manual ou, de ser o caso, automático, para o que se actuou sobre a máquina ou a ferramenta. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.6 - Verificouse o axuste das características do elemento obtido cas especificacións técnicas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.7 - Describíronse as deformacións que se producen ao aplicar técnicas de corte a distintos elementos. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionario 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.8 - Identificáronse os defectos e, de ser o caso, relacionáronse coas súas causas. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionario 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.9 - Despexouse a zona de traballo, e recolleuse o material e o equipamento empregado. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
<ul style="list-style-type: none"> RA5 - Opera con equipamentos e máquinas de corte mecánico en 	<ul style="list-style-type: none"> CA5.1 - Selecciónanse os procedementos de corte mecánico en función dos 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionario 	



<p>perfis e tubaxes, tanto convencionais como de control numérico, e identifica os parámetros para controlar en relación co produto que se deba obter.</p>	<p>resultados que se pretenda obter.</p>			
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.2 - Introducíronse nas máquinas os parámetros do proceso. 	NON	NON	▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.3 - Operouse cos equipamentos e cos medios para cortar perfis e tubaxes, e obtivéronse as formas e as dimensións coa calidade requirida, conforme as normas de uso. 	SI	NON	▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.4 - Aplicáronse as técnicas de corte mecánico en perfis e tubaxe industrial. 	SI	NON	▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.5 - Corrixíronse as desviacións do proceso manual ou, de ser o caso, automático, para o que se actuou sobre a máquina ou a ferramenta, ou o programa de control numérico. 	SI	NON	▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.6 - Verificouse o axuste das características do elemento obtido ás especificacións técnicas. 	NON	NON	▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.7 - Describíronse as deformacións que se producen ao aplicar técnicas de corte a distintos elementos. 	SI	SI	▪ Cuestionario
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.8 - Identificáronse os defectos e, de ser o caso, relacionáronse coas súas causas. 	SI	SI	▪ Cuestionario
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.9 - Despexouse a zona de traballo, e recolleuse o material e o equipamento empregado. 	SI	NON	▪
<ul style="list-style-type: none"> RA7 - Opera con equipamentos e máquinas de conformación térmica en perfis e tubaxes, e recoñece os parámetros para controlar en relación co produto que se queira obter. 	<ul style="list-style-type: none"> CA7.1 - Seleccionáronse os procedementos de endereitamento e conformación térmica en función dos resultados que se pretenda obter. 	SI	SI	▪ Cuestionario
	<ul style="list-style-type: none"> CA7.2 - Operouse cos equipamentos e cos medios para conformar termicamente perfis e tubaxes, e obtivéronse as formas e as dimensións coa calidade requirida e cumprindo as normas de uso. 	SI	NON	▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA7.3 - Introducíronse os parámetros do proceso nas máquinas. 	SI	NON	▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA7.4 - Aplicáronse as técnicas de conformación térmica en perfis e tubaxe industrial. 	SI	NON	▪ KIK
	<ul style="list-style-type: none"> CA7.5 - Corrixíronse as desviacións do proceso manual ou, de ser o caso, automático, para o que se actuou sobre a máquina ou a ferramenta. 	SI	NON	▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA7.6 - Verificouse o axuste das características do elemento obtido ás 	SI	NON	▪



	especificacións técnicas.			
	<ul style="list-style-type: none"> CA7.7 - Describíronse as deformacións que se producen ao aplicar técnicas de liñas e puntos de calor a distintos elementos. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cuestionario
	<ul style="list-style-type: none"> CA7.8 - Identificáronse defectos e, de ser o caso, relacionáronse coas súas causas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA7.9 - Despexouse a zona de traballo, e recolleuse o material e o equipamento empregados. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪
<ul style="list-style-type: none"> RA8 - Opera con equipamentos e máquinas de conformación mecánica en perfís e tubaxes, tanto convencionais como de control numérico, e identifica os parámetros para controlar en relación co produto que se queira obter. 	<ul style="list-style-type: none"> CA8.1 - Seleccionáronse os procedementos de endereitamento e conformación mecánica en función dos resultados que se pretenda obter. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cuestionario
	<ul style="list-style-type: none"> CA8.2 - Operouse cos equipamentos e cos medios para conformar mecanicamente perfís e tubaxes, e obtivéronse as formas e as dimensións coa calidade requirida, cumprindo as normas de uso. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA8.3 - Introducíronse os parámetros do proceso nas máquinas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA8.4 - Aplicáronse as técnicas de conformación mecánica en perfís e tubaxe industrial. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA8.5 - Corrixíronse as desviacións do proceso manual ou, de ser o caso, automático, para o que se actuou sobre a máquina, a ferramenta ou o programa de control numérico. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA8.6 - Verificouse o axuste das características do elemento obtido ás especificacións técnicas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> ▪
	<ul style="list-style-type: none"> CA8.7 - Identificáronse defectos e, de ser o caso, relacionáronse coas súas causas. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cuestionario



Nº	Unidade didáctica				
16	Desenvolvementos básicos no trazado de perfís e tubaxes.				
Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Imprescindible (si, non)	Desenvolverase neste curso (si, non)	Instrumento de avaliación	
<ul style="list-style-type: none"> RA1 - Organiza o seu traballo na execución do trazado, o corte e a conformación, e describe a secuencia das operacións. 	<ul style="list-style-type: none"> CA1.7 - Obtivéronse os indicadores de calidade para ter en conta en cada operación. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo Cuestionarios 	
<ul style="list-style-type: none"> RA2 - Prepara materiais, equipamentos e máquinas para trazar, cortar e conformar perfís e tubaxes, e define as súas funcións en relación coas formas ou as pezas que se queiran obter. 	<ul style="list-style-type: none"> CA2.7 - Mantívose a área de traballo co grao axeitado de orde e limpeza. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA2.8 - Actuouse con rapidez en situacións problemáticas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
<ul style="list-style-type: none"> RA3 - Traza desenvolvementos de formas xeométricas e interseccións sobre perfís comerciais e tubos, e determina as formas que se poden construír, aplicando as técnicas de trazado. 	<ul style="list-style-type: none"> CA3.1 - Seleccionouse o procedemento gráfico en función das formas e as dimensións dos desenvolvementos xeométricos que se deban obter. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.2 - Aplicáronse os procedementos gráficos para obter desenvolvementos de formas xeométricas 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.3 - Seleccionáronse os instrumentos de trazar e marcar requiridos en cada caso. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.4 - Deducíronse as correccións necesarias no trazado en función das deformacións que poidan sufrir os elementos no seu proceso construtivo. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo Cuestionarios 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.5 - Trazouse tendo en conta as variables do proceso construtivo, a preparación de bordos, o tipo e a sangría do corte, e criterios de máximo aproveitamento do material. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.6 - Verificouse que os trazados e as marcaxes que se realizaran cumpran as especificacións definida 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
<ul style="list-style-type: none"> RA7 - Opera con equipamentos e máquinas de conformación térmica en perfís e tubaxes, e recoñece os parámetros para controlar en relación co produto que se queira obter. 	<ul style="list-style-type: none"> CA7.8 - Identifícanse defectos e, de ser o caso, relacionáronse coas súas causas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA7.9 - Despexouse a zona de traballo, e recolleuse o material e o equipamento empregados. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
<ul style="list-style-type: none"> RA8 - Opera con equipamentos e máquinas de conformación 	<ul style="list-style-type: none"> CA8.8 - Despexouse a zona de traballo, e recolleuse o material e o equipamento 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	



<p>mecánica en perfís e tubaxes, tanto convencionais como de control numérico, e identifica os parámetros para controlar en relación co produto que se queira obter.</p>	<p>empregado.</p>			
--	-------------------	--	--	--



Nº	Unidade didáctica				
17	Intersección de tubaxes.				
Resultado de aprendizaxe	Criterio de avaliación	Imprescindible (si, non)	Desenvolverase neste curso (si, non)	Instrumento de avaliación	
<ul style="list-style-type: none"> RA2 - Prepara materiais, equipamentos e máquinas para trazar, cortar e conformar perfís e tubaxes, e define as súas funcións en relación coas formas ou as pezas que se queiran obter. 	<ul style="list-style-type: none"> CA2.8 - Actuouse con rapidez en situacións problemáticas 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
<ul style="list-style-type: none"> RA3 - Traza desenvolvementos de formas xeométricas e interseccións sobre perfís comerciais e tubos, e determina as formas que se poden construír, aplicando as técnicas de trazado. 	<ul style="list-style-type: none"> CA3.2 - Aplicáronse os procedementos gráficos para obter desenvolvementos de formas xeométricas 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.3 - Selecciónáronse os instrumentos de trazar e marcar requiridos en cada caso 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.4 - Deducíronse as correccións necesarias no trazado en función das deformacións que poidan sufrir os elementos no seu proceso construtivo. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.5 - Trazouse tendo en conta as variables do proceso construtivo, a preparación de bordos, o tipo e a sangría do corte, e criterios de máximo aproveitamento do material 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA3.6 - Verificouse que os trazados e as marcaxes que se realizaran cumpran as especificacións definidas. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Láminas debuxo 	
<ul style="list-style-type: none"> RA4 - Opera con equipamentos e máquinas de corte térmico convencionais en perfís e tubaxes, e identifica os parámetros para controlar en relación co produto que cumpra obte 	<ul style="list-style-type: none"> CA4.1 - Selecciónáronse os procedementos de corte térmico en función dos resultados que se pretenda obter. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Cuestionarios 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.2 - Introducíronse os parámetros do proceso nas máquinas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.3 - Operouse cos equipamentos e cos medios para cortar perfís e tubaxes, e obtivéronse as formas e as dimensións coa calidade requirida, consonte as normas de uso. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.4 - Aplicáronse as técnicas de corte térmico en perfís e tubaxe industrial. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.5 - Corrixíronse as desviacións do proceso manual ou, de ser o caso, automático, para o que se actuou sobre a máquina ou a ferramenta. 	NON	NON	<ul style="list-style-type: none"> 	



	<ul style="list-style-type: none"> CA4.6 - Verificouse o axuste das características do elemento obtido cas especificacións técnicas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none">
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.7 - Descríbóronse as deformacións que se producen ao aplicar técnicas de corte a distintos elementos. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Questionarios
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.8 - Identifícanse os defectos e, de ser o caso, relacionáronse coas súas causas. 	SI	SI	<ul style="list-style-type: none"> Questionarios
	<ul style="list-style-type: none"> CA4.9 - Despexouse a zona de traballo, e recolleuse o material e o equipamento empregado. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none">
<ul style="list-style-type: none"> RA5 - Opera con equipamentos e máquinas de corte mecánico en perfís e tubaxes, tanto convencionais como de control numérico, e identifica os parámetros para controlar en relación co produto que se deba obter. 	<ul style="list-style-type: none"> CA5.1 - Selecciónáronse os procedementos de corte mecánico en función dos resultados que se pretenda obter. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none">
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.2 - Introducíronse nas máquinas os parámetros do proceso 	NON	NON	<ul style="list-style-type: none">
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.3 - Operouse cos equipamentos e cos medios para cortar perfís e tubaxes, e obtivéronse as formas e as dimensións coa calidade requirida, conforme as normas de uso. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none">
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.4 - Aplicáronse as técnicas de corte mecánico en perfís e tubaxe industrial. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none">
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.5 - Corrixíronse as desviacións do proceso manual ou, de ser o caso, automático, para o que se actuou sobre a máquina ou a ferramenta, ou o programa de control numérico. 	NON	NON	<ul style="list-style-type: none">
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.6 - Verificouse o axuste das características do elemento obtido ás especificacións técnicas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none">
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.7 - Descríbóronse as deformacións que se producen ao aplicar técnicas de corte a distintos elementos. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none">
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.8 - Identifícanse os defectos e, de ser o caso, relacionáronse coas súas causas. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none">
	<ul style="list-style-type: none"> CA5.9 - Despexouse a zona de traballo, e recolleuse o material e o equipamento empregado. 	SI	NON	<ul style="list-style-type: none">



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

Mínimos exigibles:

Para acadar avaliación positiva, o alumno debe dominar as destrezas e/ou capacidades marcadas con un **SI** (tanto na columna de “imprescindible” coma da de “desenvolverase neste curso”) da relación de unidades didácticas previstas para o terceiro trimestre, así coma das actividades de repaso que se propoñan.

Criterios de cualificación:

Consideramos como un mínimo dominio das destrezas e capacidades básicas unha porcentaxe de consecución dos obxectivos dun 25% ou mais, de maneira que, a cualificación do terceiro trimestre, será o resultado de aplicar a porcentaxe de consecución dos criterios de avaliación ata un máximo de dous puntos, que serán sumados a cualificación obtida na ensinanza presencial, tendo en conta que un 100% de consecución nos resultados de aprendizaxe sumarán dous puntos, 50% 1 punto e así sucesivamente aplicando unha regra de 3.

100% - 2,0 puntos

75% - 1,5 puntos

50% - 1,0 punto

25% - 0,5 puntos

Menos do 25% non se ten en conta nin para ben nin para mal.

-No caso dun alumno ou alumna con menos dunha consecución dos obxectivos mínimos dun 25% nas actividades telemáticas programadas para o terceiro trimestre, a nota final será o resultado de facer a media da 1ª e 2ª avaliacións con aproximación por truncado a unidade, de maneira que as actividades telemáticas do terceiro trimestre non serán tidas en conta nin para ben nin para mal.

-No caso dun alumno ou alumna cun 25% ou mais na consecución dos obxectivos mínimos nas actividades telemáticas programadas para o terceiro trimestre, a nota final será o resultado de facer a media da 1ª e 2ª avaliacións e a esta media matemática sumarlle a cualificación obtida segundo a porcentaxe de consecución, aplicando aproximación por redondeo a unidade a nota final

6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

Criteria de avaliación imprescindibles (por cada unidade didáctica)

Os criterios de avaliación imprescindibles son os recollidos como MINIMOS EXISIBLES na programación xeral ordinaria no que se refire as unidades didácticas do 1 ao 12 por ser as que se impartiron de maneira presencial.

6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

O profesor programará unha serie de actividades de repaso/recuperación que permitan aos alumnos recuperar todas as partes non superadas referentes a criterios e/ou destrezas que NON sexan prácticas.

No caso dun alumno con partes prácticas non superadas por non acadar as destrezas necesarias, a superación das mesmas queda supeditada a volta as aulas ou, no seu defecto, que a xunta de avaliación determine que o alumno/a ten posibilidade de acadalas o vindeiro ano.

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

O alumnado que perdesse o dereito á avaliación continua terá dereito a realizar unha proba final extraordinaria previa á avaliación final de módulos correspondente, de acordo co establecido no artigo 25.5 da Orde do 12 de xullo de 2011. A cualificación obtida na devandita proba consignarase na avaliación final de módulos do curso correspondente.

Esta proba final extraordinaria constará de dúas partes: Unha parte teórica e outra parte práctica que se realizarán en días distintos. A proba teórica poderá ser presencial (nun lugar habilitado) ou telemática por videoconferencia e incluírá diversas preguntas teóricas (longas e curtas, de resposta múltiple, verdadeiro/falso) e/ou supostos prácticos sobre desenvolvementos e exercicios de cálculo numérico.

No caso de voltar as aulas, a proba práctica será no taller e o alumno ou alumna deberá vir correctamente equipado cos EPIS axeitados, o profesor poderá impedir a realización de esta parte da proba se considera que a falta de destreza e/ou coñecementos do alumnado pode xerar un risco para si mesmo ou outros. No caso de NON voltar as aulas, a parte do currículo referente as destrezas prácticas NON poderá ser recuperado.

Os criterios de avaliación para esta proba extraordinaria, son os recollidos na programación xeral ordinaria referentes as Unidades didácticas do 1 ao 12, por ser as que se impartiron de maneira presencial.

As datas da proba extraordinaria se publicaran na web do instituto con, polo menos 15 días de antelación as mesmas.



8. Medidas de atención á diversidade

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

Durante o proceso de ensinanza-aprendizaxe poderanse tomar algunha das seguintes medidas:

- Comunicación constante co resto de profesores do departamento para os alumnos con dificultades, especialmente co titor.
- Coordinación interna co resto de profesores do departamento.
- Elaboración de materiais de reforzo (vídeos online)
- Seguimento e avaliación das adquisicións do alumno durante a aplicación das medidas de reforzo.
- Comunicación a través de mensaxe privado para solución de dúbidas, incluso fins de semana e festivos.
- Aproveitamento do tempo de traballo ao máximo, incluso fins de semana e festivos, sempre tratando de non sobrecargar de tarefas.
- Traballo para e durante o tempo de lecer de semana santa.



10. Outros apartados

10.a) Actividades do 3º trimestre, temporalización

Actividade	Tipo actividade	Unidade didáctica de referencia	Temporalización
<ul style="list-style-type: none"> Lámina debuxo - Inxerto a 90º centrado distinto diámetro 	<ul style="list-style-type: none"> Ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.16 - Desenvolvementos básicos no trazado de perfís e tubaxes. UD.17 - Intersección de tubaxes. 	16-22 marzo
<ul style="list-style-type: none"> Lámina debuxo - Inxerto a 60º centrado distinto diámetro 	<ul style="list-style-type: none"> Ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.16 - Desenvolvementos básicos no trazado de perfís e tubaxes. UD.17 - Intersección de tubaxes. 	23-29 marzo
<ul style="list-style-type: none"> Lectura e autoavaliación do tema: conformado mecánico 	<ul style="list-style-type: none"> Repaso e ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.5 – Conformado mecánico no trazado de chapas. UD.15 - Corte e conformado de perfís e tubaxes. 	30 marzo-5 abril
<ul style="list-style-type: none"> Lectura e autoavaliación do tema: conformado térmico 	<ul style="list-style-type: none"> Repaso e ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.6 – Conformado térmico no trazado de chapas UD.15 - Corte e conformado de perfís e tubaxes. 	6-12 abril
<ul style="list-style-type: none"> Lámina debuxo - Inxerto a 90º centrado mesmo diámetro 	<ul style="list-style-type: none"> Ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.16 - Desenvolvementos básicos no trazado de perfís e tubaxes. UD. 17 - Intersección de tubaxes. 	13-19 abril
<ul style="list-style-type: none"> Lámina debuxo - Inxerto a 60º centrado mesmo diámetro 	<ul style="list-style-type: none"> Ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.16 - Desenvolvementos básicos no trazado de perfís e tubaxes. UD.17 - Intersección de tubaxes. 	13-19 abril
<ul style="list-style-type: none"> Lámina debuxo - Inxerto a 90º descentrado distinto diámetro 	<ul style="list-style-type: none"> Ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.16 - Desenvolvementos básicos no trazado de perfís e tubaxes. UD.17 - Intersección de tubaxes. 	20-26 abril
<ul style="list-style-type: none"> Lámina debuxo - Inxerto a 60º descentrado distinto diámetro 	<ul style="list-style-type: none"> Ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.16 - Desenvolvementos básicos no trazado de perfís e tubaxes. UD.17 - Intersección de tubaxes. 	27 abril-3 maio
<ul style="list-style-type: none"> Exercicios triángulos, trigonometría 	<ul style="list-style-type: none"> Repaso 	<ul style="list-style-type: none"> UD.7 – desenvolvementos básicos en caldeirería. 	4-10 maio
<ul style="list-style-type: none"> Exercicios desenrollos en chapa 	<ul style="list-style-type: none"> Repaso 	<ul style="list-style-type: none"> UD.5 – Conformado mecánico no trazado de chap 	11-30 maio
<ul style="list-style-type: none"> Lámina debuxo – Tolva de seccion cadrada a redonda 	<ul style="list-style-type: none"> Ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.10 - Desenvolvemento de transicións 	1-10 xuño
<ul style="list-style-type: none"> Lámina debuxo – Tolva de seccion cadrada a redonda inclinada 	<ul style="list-style-type: none"> Ampliación 	<ul style="list-style-type: none"> UD.10 - Desenvolvemento de transicións 	11-19 xuño



10.b) Metodoloxía

O grupo de 1º ciclo de soldadura ten implantado un grupo de “**telegram**” co que xa se traballaba durante a ensinanza presencial, polo tanto, considerando que todo o alumnado dispón dun teléfono móbil, toda comunicación do profesor co mesmo farase por este medio.

A metodoloxía a seguir para os temas teóricos, tanto de repaso ou ampliación será a distribución do tema en formato PDF a través do grupo de telegram e a recollida dunhas actividades de autoavaliación, que serán revisadas polo profesor.

En canto os desenvolvementos xeométricos, o profesor presentará un vídeo coa descrición e resolución do suposto práctico, e solicitará que o alumnado lle remita varias fotos do traballo realizado.

Todas as tarefas serán deseñadas para que se poidan seguir a través do teléfono móbil sen necesidade de ordenador nin impresora. Para o alumnado sen conectividade a internet, poderáse facer chegar (previa solicitude) as tarefas en papel a través da dirección do centro, recolléndooas en canto as circunstancias ou solicitándooas por correo postal.

10.c) Materiais e recursos

Para a impartición dos contidos faremos uso de material de elaboración propia, vídeos en youtube de factura propia e outros vídeos de youtube libres de dereitos, así como páxinas web de acceso público. Videoconferencia se as condicións de conectividade do alumnado o permiten. Para o seguimento das actividades lectivas telématicas será suficiente cun teléfono móbil con conexión a internet. e solicitará que o alumnado lle remita varias fotos do traballo realizado.

Todas as tarefas serán deseñadas para que se poidan seguir a través do teléfono móbil sen necesidade de ordenador nin impresora. Para o alumnado sen conectividade a internet, poderáse facer chegar (previa solicitude) as tarefas en papel a través da dirección do centro, recolléndooas en canto as circunstancias ou solicitándooas por correo postal.