



Formación profesional

Adaptación na programación para a finalización do curso 2019-2020

Centro educativo

| Código | Centro | Curso académico |
|----------|------------|-----------------|
| 32001725 | Lauro Olmo | 2019-2020 |

Ciclo formativo

| Código | Nome |
|---------|---------------------------|
| CBTMV01 | Mantenemento de vehículos |

Módulo profesional

| Código | Nome |
|--------|------------------------|
| MP3043 | Mecanizado e soldadura |

Alumnado

| Réxime | Modalidade | Grupo |
|------------------------|------------|-------|
| Réxime xeral-ordinario | Presencial | A |

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

| Nome e apelidos |
|----------------------------|
| Carlos Rubén López Sánchez |

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 | | | |
|--|---|--------------------------|--------------------------------------|--|
| Resultado de aprendizaxe | Criterio de avaliación | Imprescindible (si, non) | Desenvolverase neste curso (si, non) | Instrumento de avaliación |
| 3 | Representación gráfica de pezas. | | | |
| <ul style="list-style-type: none"> RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados. | <ul style="list-style-type: none"> CA1.1 Identifícouse e comprendeuse o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización | Si | Si | Aula virtual do IES Lauro Olmo e correo electrónico Correo electrónico do profesor. Videoconferencias Tarefas do alumnado. Manuais fabricante. |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA1.2 Realizouse a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar. | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA1.3 Identificáronse e clasificáronse os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA1.4 Organizáronse as actividades conforme os medios e os materiais que cumpra utilizar, seguindo os procedementos establecidos | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA1.5 Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados | Si | Si | |
| <ul style="list-style-type: none"> RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar | <ul style="list-style-type: none"> CA2.1 Identificáronse as actividades relacionadas co proceso de traballo que se vaia desenvolver | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA2.2 Clasificáronse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso | Si | Non | |
| <ul style="list-style-type: none"> RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr | <ul style="list-style-type: none"> CA5.1 Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen | Si | Si | |



| | | | | |
|--|--|----|-----|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza | Si | Non | |

| Nº | Unidade didáctica | | | |
|--|---|--------------------------|--------------------------------------|--|
| 4 | Metais e aleacións. | | | |
| Resultado de aprendizaxe | Criterio de avaliación | Imprescindible (si, non) | Desenvolverase neste curso (si, non) | Instrumento de avaliación |
| <ul style="list-style-type: none"> RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados | <ul style="list-style-type: none"> CA1.1 Identificouse e comprendeuse o plano sinxelo da peza ou do elemento que haxa que utilizar no proceso de mecanización. | Si | Si | Aula virtual do IES Lauro Olmo e correo electrónico Correo electrónico do profesor. Videoconferencias Tarefas do alumnado. Manuais fabricante. |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA1.2 Realizouse a reprodución do plano sobre papel e na superficie que se deba mecanizar | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA1.3 Identificáronse e clasificáronse os utensilios de debuxo e trazado en función do proceso que cumpra realizar | Si | Si | |



| | | | | |
|--|--|----|-----|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados | Si | Si | |
| <ul style="list-style-type: none"> RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar | <ul style="list-style-type: none"> CA2.3 Relacionáronse os tipos de materiais con parámetros de velocidade, avance e tipo de ferramenta. | Si | Si | |
| <ul style="list-style-type: none"> RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso | <ul style="list-style-type: none"> CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar. | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.6 Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identificáronse os elementos que as compoñen. | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.8 Comprobouse se a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten un acabado correcto | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados. | Si | Non | |
| <ul style="list-style-type: none"> RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr | <ul style="list-style-type: none"> CA5.1 Identificáronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.2 Identificáronse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura. | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso. | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza | Si | Non | |



| Nº | Unidade didáctica | | | |
|--|--|--------------------------|--------------------------------------|--|
| 5 | Técnicas de trazado, e mecanizado manual. | | | |
| Resultado de aprendizaxe | Criterio de avaliación | Imprescindible (si, non) | Desenvolverase neste curso (si, non) | Instrumento de avaliación |
| <ul style="list-style-type: none"> RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados | <ul style="list-style-type: none"> CA1.6 Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados | Si | Si | Aula virtual do IES Lauro Olmo e correo electrónico Correo electrónico do profesor. Videoconferencias Tarefas do alumnado. Manuais fabricante. |
| <ul style="list-style-type: none"> RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar | <ul style="list-style-type: none"> CA2.1 Identificáronse as actividades relacionadas co proceso de traballo que se vaia desenvolver CA2.4 Realizáronse operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato CA2.5 Levouse a cabo a lubricación, a limpeza e o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos, dos utensilios e das ferramentas CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión | Si | Si | |
| <ul style="list-style-type: none"> RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso | <ul style="list-style-type: none"> CA3.1 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas e o material que se vaian utilizar, en relación coas características do traballo encargado. | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA3.2 Suxeitouse a peza de xeito adecuado no torno de banco. | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA3.3 Realizouse o achandamento, o escuadro e o paralelismo das caras da peza, coa lima adecuada e seguindo os procedementos establecidos | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA3.4 Realizáronse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos CA3.5 Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas | Si | Non | |



| | | | | |
|---|---|----|-----|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> CA3.6 Execútouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscaer trades e espárragos | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA3.7 Realizáronse con precisión procesos de remachadura de diversos tipos, asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA3.8 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA3.9 Comprobouse a calidade do produto resultante e corríronse as anomalías detectadas | Si | Non | |
| <ul style="list-style-type: none"> RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso | <ul style="list-style-type: none"> CA4.1 Identificouse e organizouse o material e as súas propiedades | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.2 Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar. | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.5 Seleccionouse o material de achega e os desoxidantes en función do material que cumpra soldar | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.6 Conectáronse adecuadamente as fontes de alimentación, logo de seleccionar os parámetros de traballo, e identificáronse os elementos que as compoñen | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.7 Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.8 Comprobouse se a soldadura realizada cumpre coas características prescritas e se ten un acabado correcto | Si | Non | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA4.9 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados | Si | Si | |



| | | | | |
|--|---|----|-----|--|
| <ul style="list-style-type: none"> RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr | <ul style="list-style-type: none"> CA5.1 Identifícaronse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.2 Identifícaronse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso | Si | Si | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza | Si | Non | |

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



1.- O alumnado que teña aprobadas as dúas primeiras avaliacións:

-Estará aprobado e o traballo realizado ou actividades realizados servirá para mellorar a nota

NOTA= (Nota 1a Aval +Nota 2oAval)/2 + 2 ptos (max.) por traballos.

2.- O alumnado cunha avaliación suspensa:

-Estará aprobado se a media das dúas é igual ou superior a 5.

NOTA= (Nota 1a Aval +Nota 2oAval)/2 + 2 ptos (max.) por traballos.

Para a puntuación dos traballos, teranse en conta as seguintes condicións:

-Entrega das tarefas en prazo.

-Expresión adecuadas. (técnicas, gramaticais e científicas).

-Realización completa e correcta das tarefas(maioritariamente).

-Esfuerzo realizado.

-Condicións en que se encontraba.

3.- No caso de que a nota non sexa suficiente para acadar a cualificación positiva:

-Enviaranse tarefas de recuperación extra. Poderán ser do tipo que se considere mais axeitado.(Traballos individuais, en grupo, actividades, etc.).



6. Procedemento para a recuperación das partes non superadas

Critérios de avaliación imprescindibles (por cada unidade didáctica)

| Nº | | Unidade didáctica | | |
|----------|----------|--|---|--|
| 1 | | Taller de automoción | | |
| 1ª aval. | 2ª aval. | Resultado de aprendizaxe | Criterio de avaliación | Instrumento de avaliación |
| X | | <ul style="list-style-type: none"> RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados | <ul style="list-style-type: none"> CA1.5 Seleccionáronse as ferramentas de medida clasificándoas de acordo co plano e coa superficie onde haxa que realizar o proceso CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados. | Aula virtual do IES Lauro Olmo e correo electrónico Correo electrónico do profesor. Videoconferencias Tarefas de recuperación do alumnado. Proba por videoconferencia (no caso que non se poida realizar unha proba escrita presencial). |
| | | <ul style="list-style-type: none"> RA2 - Prepara e axusta os equipamentos, os utensilios e as ferramentas para o mecanizado, interpretando os requisitos do proceso que se vaia realizar. | <ul style="list-style-type: none"> CA2.1 Identificáronse as actividades relacionadas co proceso de traballo que se vaia desenvolver | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA2.2 Clasificáronse os equipamentos, os utensilios e as ferramentas en función das súas prestacións no proceso | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA2.4 Realizáronse operacións de montaxe e desmontaxe asociadas a cambios de ferramenta e formato | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso | <ul style="list-style-type: none"> CA2.6 Ordenouse o posto de traballo evitando accidentes propios da profesión | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA3.1 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas e o material que se vaian utilizar, en relación coas características do traballo encargado | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso | <ul style="list-style-type: none"> CA4.1 Identificouse e organizouse o material e as súas propiedades | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA4.2 Clasificáronse os equipamentos e as ferramentas en función das características do material que cumpra soldar | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA4.3 Preparouse o material base adecuándoo á soldadura que se vaia realizar | |



| | | | | |
|--|--|--|---|--|
| | | <ul style="list-style-type: none"> RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr | <ul style="list-style-type: none"> CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA5.2 Identifícanse os riscos ambientais asociados ao proceso de mecanizado ou soldadura | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza | |

| Nº | | Unidade didáctica | | |
|----------|----------|--|---|--|
| 2 | | Aparatos de medida e verificación | | |
| 1ª aval. | 2ª aval. | Resultado de aprendizaxe | Criterio de avaliación | Instrumento de avaliación |
| X | X | <ul style="list-style-type: none"> RA1 - Interpreta, cota e reproduce planos sinxelos de diferentes elementos e pezas, con interpretación das súas características, aplicando procesos normalizados | <ul style="list-style-type: none"> CA1.6 Realizáronse as medidas coa precisión que o proceso exige e conforme os procedementos establecidos. CA1.7 Operouse de xeito ordenado, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando as técnicas e os procedementos adecuados | Aula virtual do IES Lauro Olmo e correo electrónico Correo electrónico do profesor. Videoconferencias Tarefas de recuperación do alumnado. Proba por videoconferencia (no caso que non se poida realizar unha proba escrita presencial). |
| | | <ul style="list-style-type: none"> RA3 - Executa o mecanizado á man de pezas aplicando as técnicas necesarias, e describe o proceso. | <ul style="list-style-type: none"> CA3.2 Suxeitouse a peza de xeito adecuado no torno de banco. | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA3.3 Realizouse o achandamento, o escuadro e o paralelismo das caras da peza, coa lima adecuada e seguindo os procedementos establecidos | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA3.4 Realizáronse con precisión as operacións de corte, identificando os seus parámetros e aplicando as técnicas e os procedementos establecidos | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA3.5 Realizáronse con destreza os procesos de tradeadura, seleccionando as ferramentas propias a cada material, e describíronse as características destas | |



| | | | | |
|--|--|--|---|--|
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA3.6 Execútouse con habilidade o procedemento de roscaxe á man, identificando o tipo de rosca e manexando as ferramentas precisas para roscar trades e espárragos | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA3.7 Realizáronse con precisión procesos de remachadura de diversos tipos, asegurando que a unión se efectúe segundo as especificacións técnicas e en condicións de calidade | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA3.8 Operouse ordenadamente, con pulcritude, precisión e seguridade, aplicando os procedementos e as técnicas adecuadas e seguindo as ordes establecidas | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> RA4 - Realiza unións soldadas simples, seleccionando os equipamentos e aplicando as especificacións técnicas do proceso | <ul style="list-style-type: none"> CA4.4 Limpáronse as superficies de unión e elimináronse os residuos existentes | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA4.7 Realizáronse as unións soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura branda e soldadura de plásticos, sen defectos aparentes | |
| | | <ul style="list-style-type: none"> RA5 - Cumpre as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, identificando os riscos asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr | <ul style="list-style-type: none"> CA5.1 Identifícanse os riscos inherentes ao traballo en función dos materiais que se empreguen e dos equipamentos e das máquinas que se manexen | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA5.3 Aplicáronse as normas de seguridade persoal e ambiental no desenvolvemento de cada proceso. | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA5.4 Empregáronse con corrección os equipamentos de protección individual nas actividades de cada proceso | |
| | | | <ul style="list-style-type: none"> CA5.5 Mantívose a área de traballo co grao apropiado de orde e limpeza | |



6.a) Procedemento para definir as actividades de recuperación

O alumno que teña algunha das avaliacións suspensas, terá que facer unha serie de actividades propostas polo seu profesor, de maneira telemática, que terá que entregar nas datas sinaladas a través de correo electrónico. Terá, tamén, que facer unha proba, que poderá ser presencial (en caso de que se permita por parte das autoridades), ou no seu defecto, a través de un exame por videoconferencia, cos seguintes criterios de cualificación:

- A nota de cada avaliación resultará de facer a media entre os traballos e o examen por videoconferencia tendo un peso do 50% os traballos e 50% o examen. A media debe ser igual o superior a cinco en cada avaliación pendente para superar o módulo . Facendo despois a media entre as distintas avaliacións.

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

Non se contempla a perda de avaliación continua na FP Básica.



8. Medidas de atención á diversidade

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

Naqueles casos en que o alumnado non acade os obxectivos mínimos establecidos en cada avaliación, estableceráanse medidas de reforzo para que poida acadar os mínimos previstos nesta programación.

Estas medidas consistirán en traballos telemáticos, que poidan ser efectuados de forma autónoma polo alumnado, baixo a supervisión e colaboración do profesor.