

	UNIDADES	RESULTADOS DE APRENDIZAJE	CONTENIDOS	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
1ª EVALUACIÓN	UD1: Seguridad y organización en el taller	5	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Identificación de riesgos. ▪ Factores físicos del entorno de trabajo. ▪ Factores químicos del entorno de trabajo. ▪ Sistemas de seguridad aplicados a máquinas de mecanizado, corte y conformado. ▪ Medidas de protección colectiva e individual. ▪ Normativa de prevención de riesgos laborales. ▪ Normativa de protección ambiental. 	RA5: a, b, c, d, e, g, h, i
	UD2: Técnicas de trazado	1	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Trazado plano y al aire. ▪ Útiles de trazado. ▪ Elaboración de hoja de proceso. 	RA1: a, b
	UD3: Corte mecánico	2, 3	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fundamentos del corte mecánico. ▪ Maquinaria de corte mecánico. Sierra de cinta, cizalla hidráulica, sierra alternativa. ▪ Parámetros y controles de las máquinas de corte mecánico. ▪ Defectos en operaciones de corte mecánico. ▪ Mecanizado con abrasivos. Características de máquinas muelas y discos. ▪ Aserrado manual y limado. 	RA2: a, f RA3: a, b
	UD4: Curvado y plegado	2	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Máquinas y equipos de plegado y curvado. ▪ Plegado y curvado de chapas. Fibra neutra. Radios de plegado. ▪ Curvado de perfiles y tubos. ▪ Cálculo de desarrollos de plegado y curvado. ▪ Técnicas de plegado y curvado. 	RA2: a, h
2ª EVALUACIÓN	UD5: Corte térmico	2, 3	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Máquinas, equipos, utillajes y herramientas de corte térmico. ▪ Corte por oxicorte. ▪ Corte por plasma. ▪ Otros tipos de corte térmico: láser, haz de electrones. ▪ Corte por chorro de agua. ▪ Máquinas CNC de corte térmico. ▪ Técnicas operativas de corte térmico. ▪ Defectos en las operaciones de corte térmico según el proceso. 	RA2: a, d, e, f, h RA3: a, b, c, d
	UD6: Taladrado	2, 3	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Taladradora de columna. Elementos, mandos y regulación. ▪ Herramientas para el taladrado. Brocas, mordazas, sujeción de piezas. ▪ Cálculo de velocidades de giro según la velocidad de corte y el diámetro de la broca. ▪ Técnica de preparación de piezas y ejecución del taladrado. ▪ Defectos en piezas de taladrado. 	RA2: a, c, f RA3: a, b, e, f, g, h, i

			<ul style="list-style-type: none"> Afilado de brocas. 	
	UD7: Mantenimiento	4	<ul style="list-style-type: none"> Mantenimiento de equipos de mecanizado, corte y conformado. Elementos a revisar en el mantenimiento de primer nivel de los distintos equipos. Tipos de mantenimiento. 	RA4: b, d, e
3ª EVALUACIÓN	UD8: Roscado	2, 3	<ul style="list-style-type: none"> Operaciones de roscado. Rosca métrica y Whitworth. Cálculo de diámetros de taladros y varillas para roscado. Herramientas y útiles de roscado. Roscas internas y externas. 	RA2: a, c RA3: a, b, e, f, g, h, i
	UD9: Procesos de conformado	2	<ul style="list-style-type: none"> Procesos de conformado en frío. Procesos de conformado térmico. Efectos del conformado en las piezas. Máquinas de conformado. Herramientas, equipos y utillajes. Técnicas operativas de conformado. 	RA2: a
1ª, 2ª y 3ª EVALUACIÓN	UD10: Desarrollo y fabricación de elementos de calderería	1, 2, 3, 4, 5	<ul style="list-style-type: none"> Interpretación planos y simbología. Ejecución de desarrollos de calderería. Nomenclatura de elementos de calderería. Fabricación de plantillas para la obtención de piezas. Piezas de calderería: codos, quiebrros, cilindros truncados, transiciones, reducciones cónicas, etc. Fabricación en chapa de piezas de calderería. Verificación de piezas. Trazado y marcado de piezas. Ejecución de operaciones de corte térmico y mecánico. Identificación y corrección de desviaciones del proceso. Orden y limpieza en el trabajo. Trabajo en equipo. Cumplimiento de normativa de PRL y PA. 	RA1: a, c, d, e, f, g RA2: b, c, f, g, h, i, j RA3: a, b, e, f, g, h, i, j, k RA4: a, b, c, f, g RA5: f

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN	PROCEDIMIENTOS DE RECUPERACIÓN
<p>La evaluación será criterial, es decir, mediante la ponderación de los resultados de aprendizaje (RA) y criterios de evaluación (CE).</p> <p>Se realizará una ponderación de cada CE en función de su contribución a alcanzar el RA, de forma que la suma total de la aportación de cada CE resulte el 100%. La calificación se obtendrá multiplicando la nota obtenida a través de cada instrumento de evaluación por la ponderación del CE.</p> <p>Cada CE será evaluado con uno o varios instrumentos de evaluación.</p> <p>Se deben superar todos los RA del módulo profesional.</p>	<p>Para el alumnado que no haya alcanzado los resultados de aprendizaje al finalizar la tercera evaluación se desarrollará un plan de recuperación en el que se incluyan todos los criterios de evaluación no alcanzados.</p> <p>Por tanto, para cada alumno/a según su situación se diseñará un plan de recuperación individualizado con las siguientes pruebas:</p> <ul style="list-style-type: none"> Prueba escrita que recogerá todos los criterios de evaluación que se evaluaron mediante este instrumento durante el curso y que el alumno tenga pendientes. Ejecución de una o varias prácticas que reúnan todos los criterios de evaluación que el alumno deba recuperar.

INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN	La evaluación positiva de estas actividades representará la superación de los criterios pendientes y, por tanto, de los resultados de aprendizaje. Además, durante el curso se podrá recuperar mediante una o varias pruebas concretas los criterios de evaluación no superados, facilitando así la adquisición de éstos de forma gradual y adaptándose al ritmo de aprendizaje del alumnado.
Pruebas orales y escritas	
Actividades prácticas	
Cuestionarios	
Prácticas de taller	