

	UNIDADES	RESULTADOS DE APRENDIZAJE	CONTENIDOS	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
1ª EVALUACIÓN 2ª EVALUACIÓN 3ª EVALUACIÓN	UD 1: Prácticas de trazado, corte y conformado	<p>R.A.2 Prepara materiales, equipos y máquinas para trazar, cortar y conformar chapas, perfiles y tuberías, definiendo sus funciones y relacionándolas con las formas o piezas a obtener.</p> <p>R.A.3 Traza desarrollos de formas geométricas e intersecciones sobre chapas, perfiles comerciales y tubos, determinando las formas que se pueden construir y aplicando las técnicas de trazado.</p> <p>R.A.4 Opera equipos y máquinas de corte térmico, tanto convencionales como de control numérico (CNC), identificando los parámetros a controlar y relacionándolos con el producto a obtener.</p> <p>R.A.5 Opera equipos y máquinas de conformado térmico, tanto convencionales como de CNC, reconociendo los parámetros a controlar y relacionándolos con el producto a obtener.</p> <p>R.A.6 Opera equipos y máquinas de conformado mecánico, tanto convencionales como CNC,</p>	<p>2. Preparación de materiales, equipos y máquinas</p> <p>2.1. Interpretación de los documentos de trabajo.</p> <p>2.2. Equipos, herramientas y útiles de trazado, corte térmico y conformado.</p> <p>2.3. Plantillas y útiles.</p> <p>2.4. Montaje y ajuste de las máquinas y útiles.</p> <p>2.5. Manejo y uso del control numérico.</p> <p>2.6. Valoración de los tiempos de las distintas fases y operaciones del trabajo. Tiempos de preparación, ejecución y maniobra.</p> <p>2.7. Autoaprendizaje. Búsqueda de información. Identificación y resolución de problemas.</p> <p>3. Trazado de desarrollos de formas geométricas</p> <p>3.1. Dibujo de desarrollos e intersecciones de calderería, tubería, plantillas, útiles y perfiles por los distintos procedimientos.</p> <p>3.2. Deformaciones producidas en el proceso constructivo y su consideración en el trazado.</p> <p>3.3. Variables del proceso de fabricación a tener en cuenta en el trazado.</p> <p>3.4. Procedimientos de trazado y marcado.</p> <p>3.5. Autonomía e iniciativa personal. Propuesta de alternativas y mejoras.</p> <p>4. Corte térmico</p> <p>4.1. Interpretación del proceso de trabajo y de los documentos de los equipos y máquinas.</p> <p>4.2. Montaje y fijación de las piezas, útiles y accesorios.</p> <p>4.3. Aplicación de técnicas de corte térmico.</p> <p>4.4. Verificación de las piezas.</p> <p>4.5. Actitud ordenada y metódica en la realización de las tareas.</p> <p>5. Conformado térmico</p> <p>5.1. Interpretación del proceso de trabajo y de los documentos de los equipos y máquinas.</p> <p>5.2. Montaje y fijación de las piezas, útiles y accesorios.</p> <p>5.3. Aplicación de técnicas de conformado térmico.</p> <p>5.4. Verificación de las piezas.</p> <p>5.5. Actitud ordenada y metódica en la realización de las tareas.</p> <p>6. Conformado mecánico</p>	<p>2e) Se ha programado máquinas de CNC según las especificaciones del proceso, para obtener las formas o la pieza requerida.</p> <p>2f) Se han montado y ajustado los útiles de corte según especificaciones del proceso.</p> <p>2g) Se ha verificado por simulación en vacío la correcta ejecución del programa CNC.</p> <p>2i) Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.</p> <p>2j) Se ha actuado con rapidez en situaciones problemáticas</p> <p>3a) Se ha seleccionado el procedimiento gráfico en función de las formas y dimensiones de los desarrollos geométricos a obtener.</p> <p>3b) Se han aplicado los procedimientos gráficos para obtener desarrollos de formas geométricas (chapas, perfiles comerciales, tubos y plantillas).</p> <p>3c) Se han deducido las correcciones necesarias en el trazado en función de las deformaciones que pueden sufrir los elementos en su proceso constructivo.</p> <p>3d) Se han seleccionado los instrumentos de trazar y marcar requeridos en cada caso.</p> <p>3e) Se ha trazado teniendo en cuenta las variables del proceso constructivo, preparación de bordes, tipo de corte, sangría del corte y criterios de máximo aprovechamiento del material.</p> <p>3f) Se ha verificado que los trazados y marcados realizados cumplen con las especificaciones definidas.</p> <p>4a) Se han seleccionado los diferentes procedimientos de corte térmico en función de los resultados que se pretenden obtener.</p> <p>4c) Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas.</p> <p>4d) Se han operado los equipos y los medios para cortar elementos de construcciones metálicas y tubería, obteniendo las distintas formas y dimensiones con la calidad requerida y cumpliendo las normas de uso.</p> <p>4e) Se han aplicado las técnicas de corte térmico de elementos de construcciones metálicas y de tubería industrial.</p> <p>4f) Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas.</p> <p>4h) Se han corregido las desviaciones del proceso manual o, en su caso, automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC.</p> <p>4i) Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleado.</p> <p>5a) Se han seleccionado los diferentes procedimientos de enderezado y conformado térmico en función de los resultados que se pretenden obtener.</p> <p>5c) Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas.</p> <p>5d) Se han operado los equipos y los medios para conformar térmicamente elementos de construcciones metálicas y tubería, obteniendo las distintas formas y dimensiones con la calidad requerida y cumpliendo las normas de uso.</p> <p>5e) Se han aplicado las técnicas de conformado térmico de elementos de construcciones metálicas y de tubería industrial.</p> <p>5f) Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas.</p> <p>5h) Se han corregido las desviaciones del proceso manual o en su caso automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC.</p>

		<p>identificando los parámetros a controlar y relacionándolos con el producto a obtener.</p> <p>R.A.7 Realiza el mantenimiento de primer nivel de las máquinas herramientas y su utillaje relacionándolo con su funcionalidad.</p> <p>R.A.8 Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos.</p>	<p>6.1. Interpretación del proceso de trabajo y de los documentos de los equipos y máquinas.</p> <p>6.2. Montaje y fijación de las piezas, útiles y accesorios.</p> <p>6.3. Aplicación de técnicas de conformado mecánico.</p> <p>6.4. Verificación de las piezas.</p> <p>6.5. Actitud ordenada y metódica en la realización de las tareas.</p> <p>7. Mantenimiento de máquinas de mecanizado</p> <p>7.1. Planificación de la actividad.</p> <p>7.2. Engrases, niveles de líquido y liberación de residuos.</p> <p>7.3. Técnicas y procedimientos para la sustitución de elementos simples.</p> <p>7.4. Registro de la información.</p> <p>8. Prevención de riesgos laborales y protección ambiental</p> <p>8.1. Prevención de riesgos laborales en las operaciones de trazado, corte y conformado.</p> <p>8.2. Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales.</p> <p>8.3. Cumplimiento de la normativa de protección ambiental.</p>	<p>5i) Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleados.</p> <p>6a) Se han seleccionado los diferentes procedimientos de enderezado y conformado mecánico en función de los resultados que se pretenden obtener.</p> <p>6b) Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas.</p> <p>6c) Se han operado los equipos y los medios para conformar mecánicamente elementos de construcciones metálicas y tubería, obteniendo las distintas formas y dimensiones con la calidad requerida y cumpliendo las normas de uso.</p> <p>6d) Se han aplicado las técnicas de conformado mecánico de elementos de construcciones metálicas y de tubería industrial.</p> <p>6e) Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas.</p> <p>6g) Se han corregido las desviaciones del proceso manual o en su caso automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC.</p> <p>6h) Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleado.</p> <p>7b) Se han localizado los elementos sobre los que hay que actuar.</p> <p>7d) Se han verificado y mantenido los niveles de los lubricantes.</p> <p>7e) Se han realizado desmontajes y montajes de elementos simples de acuerdo con el procedimiento.</p> <p>7f) Se han recogido residuos de acuerdo con las normas de protección ambiental.</p> <p>8g) Se ha operado con las máquinas respetando las normas de seguridad.</p>
1ª EVALUACIÓN	UD 2: Prevención de riesgos laborales	<p>R.A.1 Organiza su trabajo en la ejecución del trazado, corte y conformado, describiendo la secuencia de las operaciones a realizar.</p> <p>R.A.8 Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos.</p>	<p>1. Organización del trabajo</p> <p>1.1. Planificación de las tareas.</p> <p>1.2. Medidas de prevención y de tratamiento de residuos. Protección colectiva e individual. Recogida selectiva de residuos.</p> <p>1.3. Distribución de cargas de trabajo.</p> <p>1.4. Valoración del orden y limpieza durante las fases del proceso.</p> <p>8. Prevención de riesgos laborales y protección ambiental</p> <p>8.1. Prevención de riesgos laborales en las operaciones de trazado, corte y conformado.</p> <p>8.2. Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales.</p> <p>8.3. Cumplimiento de la normativa de protección ambiental.</p>	<p>1d) Se han explicado las medidas de seguridad exigibles en el uso de los diferentes equipos de mecanizado.</p> <p>1e) Se han identificado los equipos de protección individual para cada actividad.</p> <p>1f) Se ha determinado la recogida selectiva de residuos.</p> <p>8a) Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que suponen la manipulación de los distintos materiales, herramientas, útiles, máquinas y medios de transporte.</p> <p>8b) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas de corte y conformado.</p> <p>8c) Se han descrito los elementos de seguridad (protecciones, alarmas, paros de emergencia, entre otros) de las máquinas y los equipos de protección individual (calzado, protección ocular, indumentaria, entre otros) que se deben emplear en las distintas operaciones de trazado, corte y conformado.</p> <p>8d) Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas con las medidas de seguridad y protección personal requeridos.</p> <p>8e) Se han determinado las medidas de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las operaciones de trazado, corte y conformado.</p> <p>8f) Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos.</p> <p>8h) Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.</p>
	UD 3: Organización del trabajo	<p>R.A.1 Organiza su trabajo en la ejecución del trazado, corte y conformado, describiendo la</p>	<p>1. Organización del trabajo</p> <p>1.1. Planificación de las tareas.</p> <p>1.2. Medidas de prevención y de tratamiento de residuos. Protección colectiva e individual. Recogida selectiva de residuos.</p> <p>1.3. Distribución de cargas de trabajo.</p>	<p>1a) Se han secuenciado las operaciones de preparación de las máquinas en función de las características del proceso a realizar.</p> <p>1b) Se han identificado las herramientas, útiles y soportes de fijación de piezas.</p> <p>1c) Se han obtenido los indicadores de calidad a tener en cuenta en cada operación.</p> <p>1g) Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada etapa.</p>

		secuencia de las operaciones a realizar.	1.4. Valoración del orden y limpieza durante las fases del proceso.	
	UD 4: Preparación de materiales, equipos y máquinas	R.A.2 Prepara materiales, equipos y máquinas para trazar, cortar y conformar chapas, perfiles y tuberías, definiendo sus funciones y relacionándolas con las formas o piezas a obtener.	2. Preparación de materiales, equipos y máquinas 2.1. Interpretación de los documentos de trabajo. 2.2. Equipos, herramientas y útiles de trazado, corte térmico y conformado. 2.3. Plantillas y útiles. 2.4. Montaje y ajuste de las máquinas y útiles. 2.5. Manejo y uso del control numérico. 2.6. Valoración de los tiempos de las distintas fases y operaciones del trabajo. Tiempos de preparación, ejecución y maniobra. 2.7. Autoaprendizaje. Búsqueda de información. Identificación y resolución de problemas.	2a) Se ha identificado el material en función de sus dimensiones y calidad según las instrucciones de trabajo 2b) Se han identificado las máquinas, equipos, herramientas, plantillas y útiles necesarios para el trazado, corte o conformado a realizar. 2c) Se han definido los materiales, formas y dimensiones de las plantillas y útiles en función del proceso de fabricación que se vaya a emplear. 2d) Se han definido las funciones específicas de cada máquina o equipo.
2ª EVALUACIÓN	UD 5: Corte térmico	R.A.4 Opera equipos y máquinas de corte térmico, tanto convencionales como de control numérico (CNC), identificando los parámetros a controlar y relacionándolos con el producto a obtener. R.A.7 Realiza el mantenimiento de primer nivel de las máquinas herramientas y su utillaje relacionándolo con su funcionalidad.	4. Corte térmico 4.1. Interpretación del proceso de trabajo y de los documentos de los equipos y máquinas. 4.2. Montaje y fijación de las piezas, útiles y accesorios. 4.3. Aplicación de técnicas de corte térmico. 4.4. Verificación de las piezas. 4.5. Actitud ordenada y metódica en la realización de las tareas. 7. Mantenimiento de máquinas de mecanizado 7.1. Planificación de la actividad. 7.2. Engrases, niveles de líquido y liberación de residuos. 7.3. Técnicas y procedimientos para la sustitución de elementos simples. 7.4. Registro de la información.	4b) Se han descrito las deformaciones que se producen al aplicar técnicas de corte a distintos elementos. 4g) Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan. 7a) Se han descrito las operaciones de mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos. 7c) Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos. 7g) Se han registrado los controles y revisiones efectuadas para asegurar la trazabilidad de las operaciones de mantenimiento.
	UD 6: Conformado mecánico	R.A.6 Opera equipos y máquinas de conformado mecánico, tanto convencionales como CNC, identificando los parámetros a controlar y relacionándolos con el producto a obtener. R.A.7 Realiza el mantenimiento de primer nivel de las máquinas herramientas y su utillaje relacionándolo con su funcionalidad.	6. Conformado mecánico 6.1. Interpretación del proceso de trabajo y de los documentos de los equipos y máquinas. 6.2. Montaje y fijación de las piezas, útiles y accesorios. 6.3. Aplicación de técnicas de conformado mecánico. 6.4. Verificación de las piezas. 6.5. Actitud ordenada y metódica en la realización de las tareas. 7. Mantenimiento de máquinas de mecanizado 7.1. Planificación de la actividad. 7.2. Engrases, niveles de líquido y liberación de residuos. 7.3. Técnicas y procedimientos para la sustitución de elementos simples. 7.4. Registro de la información.	6f) Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan. 7a) Se han descrito las operaciones de mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos. 7c) Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos. 7g) Se han registrado los controles y revisiones efectuadas para asegurar la trazabilidad de las operaciones de mantenimiento.

	UD 7: Programación C.N.C.	R.A.2 Prepara materiales, equipos y máquinas para trazar, cortar y conformar chapas, perfiles y tuberías, definiendo sus funciones y relacionándolas con las formas o piezas a obtener.	2. Preparación de materiales, equipos y máquinas 2.1. Interpretación de los documentos de trabajo. 2.2. Equipos, herramientas y útiles de trazado, corte térmico y conformado. 2.3. Plantillas y útiles. 2.4. Montaje y ajuste de las máquinas y útiles. 2.5. Manejo y uso del control numérico. 2.6. Valoración de los tiempos de las distintas fases y operaciones del trabajo. Tiempos de preparación, ejecución y maniobra. 2.7. Autoaprendizaje. Búsqueda de información. Identificación y resolución de problemas.	2d) Se han definido las funciones específicas de cada máquina o equipo. 2e) Se ha programado máquinas de CNC según las especificaciones del proceso, para obtener las formas o la pieza requerida. 2g) Se ha verificado por simulación en vacío la correcta ejecución del programa CNC. 2h) Se han interpretado las pautas de control a tener en cuenta en cada operación.
3º EVALUACIÓN	UD 7: Programación C.N.C.	R.A.2 Prepara materiales, equipos y máquinas para trazar, cortar y conformar chapas, perfiles y tuberías, definiendo sus funciones y relacionándolas con las formas o piezas a obtener.	2. Preparación de materiales, equipos y máquinas 2.1. Interpretación de los documentos de trabajo. 2.2. Equipos, herramientas y útiles de trazado, corte térmico y conformado. 2.3. Plantillas y útiles. 2.4. Montaje y ajuste de las máquinas y útiles. 2.5. Manejo y uso del control numérico. 2.6. Valoración de los tiempos de las distintas fases y operaciones del trabajo. Tiempos de preparación, ejecución y maniobra. 2.7. Autoaprendizaje. Búsqueda de información. Identificación y resolución de problemas.	2d) Se han definido las funciones específicas de cada máquina o equipo. 2e) Se ha programado máquinas de CNC según las especificaciones del proceso, para obtener las formas o la pieza requerida. 2g) Se ha verificado por simulación en vacío la correcta ejecución del programa CNC. 2h) Se han interpretado las pautas de control a tener en cuenta en cada operación.
	UD 8: Conformado térmico	R.A.5 Opera equipos y máquinas de conformado térmico, tanto convencionales como de CNC, reconociendo los parámetros a controlar y relacionándolos con el producto a obtener. R.A.7 Realiza el mantenimiento de primer nivel de las máquinas herramientas y su utillaje relacionándolo con su funcionalidad.	5. Conformado térmico 5.1. Interpretación del proceso de trabajo y de los documentos de los equipos y máquinas. 5.2. Montaje y fijación de las piezas, útiles y accesorios. 5.3. Aplicación de técnicas de conformado térmico. 5.4. Verificación de las piezas. 5.5. Actitud ordenada y metódica en la realización de las tareas. 7. Mantenimiento de máquinas de mecanizado 7.1. Planificación de la actividad. 7.2. Engrases, niveles de líquido y liberación de residuos. 7.3. Técnicas y procedimientos para la sustitución de elementos simples. 7.4. Registro de la información.	5b) Se han descrito las deformaciones que se producen al aplicar técnicas de líneas y puntos de calor a distintos elementos. 5g) Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan. 7a) Se han descrito las operaciones de mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos. 7c) Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos. 7g) Se han registrado los controles y revisiones efectuadas para asegurar la trazabilidad de las operaciones de mantenimiento.

## CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

Con respecto a la formación en el Centro educativo, se tendrán en cuenta las siguientes premisas:

- Los instrumentos de evaluación que se utilicen como medios para valorar el aprendizaje del alumnado serán valorados de 0 a 10 puntos.
- Las fechas de las pruebas escritas, así como la entrega y exposición de trabajos, realización de actividades programadas etc. serán fijadas por el alumnado y el docente, siendo inamovibles a no ser que por causa de fuerza mayor no se puedan realizar o por no disponer de los medios para ello.
- Las diferentes ejecuciones prácticas que se planteen a lo largo del curso, deben ser entregadas en tiempo y forma, no se recogerán fuera del plazo establecido ni se repetirán en caso de ausencia (injustificada).
- Los alumnos/as únicamente podrán examinarse de forma autónoma de aquellos criterios de evaluación cuyo/s instrumento/s de evaluación (previamente determinado/s), pueda/n ser llevado/s a cabo por cualquier alumno/a fuera del horario asignado al módulo profesional.
- La calificación de cada evaluación, se obtendrá a través de la información recabada mediante los distintos instrumentos de evaluación (I.E.) seleccionados para los criterios de evaluación (C.E.) de cada uno de los resultados de aprendizaje (R.A.).
- Todos los C.E. tienen la misma importancia dentro del módulo profesional.
- Las calificaciones obtenidas en las distintas evaluaciones parciales serán simplemente informativas, ya que hay algunos R.A. que se desarrollarán en varios trimestres.
- La calificación de cada evaluación vendrá dada por la media de las calificaciones obtenidas en cada uno de los R.A. que se hayan trabajado en las correspondientes unidades didácticas hasta el momento de la evaluación, siempre que todos los criterios de evaluación medidos hasta ese momento y asociados a cada uno de los R.A. trabajados, tengan una puntuación de 5 puntos o superior.
- En todo caso, para obtener una calificación final positiva en el módulo (mes de junio), el alumnado tendrá que adquirir todos los R.A. (es necesario que todos los criterios de evaluación asociados a cada uno de los R.A. tengan una puntuación de 5 puntos o superior) o en caso contrario no se podrá realizar la media de todos ellos para obtener una calificación final positiva en el módulo (mínimo 5 puntos).
- Tanto en las recuperaciones parciales como finales, el alumnado deberá recuperar aquellos criterios de evaluación no alcanzados (menos de 5 puntos) a través del el/los instrumentos de evaluación que el docente considere, de entre los recogidos en la presente programación didáctica.
- Antes de la evaluación final (mes de junio), el alumnado que quiera subir la nota global de todo el módulo profesional, lo podrá hacer en el periodo que se establezca junto con la recuperación. Para ello, se podrán emplear uno o más instrumentos de evaluación de entre los considerados en la presente programación didáctica.
- Las notas obtenidas en cada una de las evaluaciones parciales y en la evaluación final, serán numéricas de 1 a 10 puntos sin decimales.
- Con carácter general, si durante la realización de cualquiera de las actividades evaluables propuestas durante el curso escolar se detectase por parte del alumnado cualquier acción de tipo fraudulento o de incumplimiento de las normas básicas en materia de prevención de riesgos laborales (siempre que pueda suponer algún tipo de riesgo para sí mismo, para el resto del grupo o para las instalaciones), se podrá excluir de la misma al alumnado implicado, obteniendo este una calificación en la prueba de cero puntos además de implicar una calificación final negativa (menos de 5 puntos) en la evaluación correspondiente.
- Será requisito indispensable para poder realizar las actividades prácticas propuestas y por lo tanto alcanzar una evaluación final positiva en el módulo (mínimo 5 puntos), cumplir las diferentes normas y actividades formativas propuestas por el docente en materia de seguridad y salud laboral.

## INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN

Las técnicas e instrumentos de evaluación que se podrán utilizar durante el proceso de enseñanza aprendizaje son:

- Técnica basada en la observación, se podrán emplear instrumentos de evaluación tales como: lista de control, lista de cotejo, escala de valoración, diario de clase, rúbricas etc.
- Técnica escrita, se podrán utilizar instrumentos de evaluación tales como: cuestionarios abiertos, formularios online, pruebas objetivas, pruebas estandarizadas, pruebas de desarrollo etc.
- Técnica basada en la ejecución práctica, se podrán emplear instrumentos de evaluación tales como: prácticas, informes, ensayos, proyectos, resúmenes, monografías, rúbricas, portafolio digital etc.
- Técnica oral, se podrán emplear instrumentos de evaluación tales como: entrevistas, exposiciones, debates, sociogramas etc.

En todo caso, en el desarrollo de cada U.D. se determinarán las técnicas e instrumentos a utilizar en función de los criterios de evaluación que se persiguen, haciendo uso de varios de estos instrumentos, para recabar información sobre el aprendizaje del alumnado desde diferentes perspectivas, no centrándose únicamente en un tipo de instrumento.

## PROCEDIMIENTOS DE RECUPERACIÓN

Ante una evaluación negativa del alumno/a (menos de 5 puntos) lo primero que se hará será analizar la situación, detectar las insuficiencias y precisar las dificultades que el alumno/a encuentra en el proceso de enseñanza-aprendizaje. Una vez encontradas se planificará la posible solución consensuada con el alumno/a afectado/a. En todo caso se tendrán en cuenta las siguientes premisas:

- Para el alumnado calificado negativamente en algún R.A. (menos de 5 puntos) durante las evaluaciones parciales, se realizará una recuperación en el periodo establecido por el docente. En ella, se examinarán los criterios de evaluación no alcanzados y se volverá a valorar a través de instrumentos de las mismas características de los ya aplicados o podrán modificarse a criterio del docente por cuestiones de tiempo, espacio o características del alumnado. Podrán ser individuales o en grupo en función del instrumento, el criterio a evaluar y la disponibilidad de tiempo y espacio.
- Si una vez finalizadas las evaluaciones parciales, los/as alumnos/as continúan con algún R.A. sin recuperar, se les organizarán actividades de refuerzo hasta la evaluación final, a las que tendrán la obligación de asistir (artículo 12, Orden de 29 de septiembre de 2010).
- El alumnado que no haya alcanzado los R.A. del módulo porque no haya cumplido la asistencia regular a clase para su evaluación continua, tendrá que ser evaluado al final del proceso de enseñanza aprendizaje antes de la evaluación final (mes de junio), a través de uno o varios instrumentos que recojan todos los aspectos del módulo profesional trabajados durante el curso, se medirán todos los criterios de evaluación al igual que se ha hecho con el resto del alumnado.
- Como norma general, la calificación obtenida en la última recuperación realizada por cada alumno/a será la de aplicación en la evaluación correspondiente, sea esta superior o inferior a la que se hubiera obtenido en anteriores ocasiones durante el curso escolar.