

	UNIDADES	RESULTADOS DE APRENDIZAJE	CONTENIDOS	CRITERIOS DE EVALUACIÓN
1 E V A L U A C I Ó N	UD1: AFILADO RANURADO	2, 3,4,5,6	<p>Bloque I.- Organización del trabajo</p> <p>Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa</p> <p>Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado</p> <p>Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos</p> <p>Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales</p> <p>Bloque VI. - Prevención de riesgos laborales y protección ambiental</p>	<p>RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j</p> <p>RA5: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA6: a,b,c,d,e,f,g,h</p>
	UD2 AFILADO CILINDRADO	2, 3,4,5,6	<p>Bloque I.- Organización del trabajo</p> <p>Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa</p> <p>Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado</p> <p>Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos</p> <p>Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales</p> <p>Bloque VI. - Prevención de riesgos laborales y protección ambiental</p>	<p>RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j</p> <p>RA4: a,b,c,d,e,f,g</p> <p>RA6: a,b,c,d,e,f,g,h</p>
	UD3: CALZO	1,2, 3,4,5,6	<p>Bloque I.- Organización del trabajo</p> <p>Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa</p> <p>Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado</p> <p>Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos</p> <p>Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales</p>	<p>RA1: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j</p> <p>RA5: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA6: a,b,c,d,e,f,g,h</p>

				Bloque VI. - Prevención de riesgos laborales y protección ambiental	
2 E V A L U A C I Ó N		UD4: AJUSTE EN "T"	1,2, 3,4,5,6	Bloque I.- Organización del trabajo Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales Bloque VI. - Prevención de riesgos laborales y protección ambiental	RA1: a,b,c,d,e,f,g, RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j RA5: a,b,c,d,e,f,g, RA6: a,b,c,d,e,f,g,h
		UD5: ACOPLAMIENTO DENTADO	1,2, 3,4,5,6	Bloque I.- Organización del trabajo Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales Bloque VI. - Prevención de riesgos laborales y protección ambiental	RA1: a,b,c,d,e,f,g, RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j RA5: a,b,c,d,e,f,g, RA6: a,b,c,d,e,f,g,h
		UD6: AJUSTE CÓNICO	1,2, 3,4,5,6	Bloque I.- Organización del trabajo Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales Bloque VI. - Prevención de riesgos laborales y protección ambiental	RA1: a,b,c,d,e,f,g, RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j RA5: a,b,c,d,e,f,g, RA6: a,b,c,d,e,f,g,h
		UD7: CARDAN	1,2, 3,4,5,6	Bloque I.- Organización del trabajo Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa	RA1: a,b,c,d,e,f,g, RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i

				<p>Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado</p> <p>Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos</p> <p>Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales</p> <p>Bloque VI. - Prevención de riesgos laborales y protección ambiental</p>	<p>RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j</p> <p>RA5: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA6: a,b,c,d,e,f,g,h</p>
		UD8: PIÑÓN CREMALLERA		<p>Bloque I.- Organización del trabajo</p> <p>Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa</p> <p>Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado</p> <p>Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos</p> <p>Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales</p> <p>Bloque VI. - Prevención de riesgos laborales y protección ambiental</p>	<p>RA1: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j</p> <p>RA5: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA6: a,b,c,d,e,f,g,h</p>
		UD9: AJUSTE EXCÉNTRICA	1,2, 3,4,5,6	<p>Bloque I.- Organización del trabajo</p> <p>Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa</p> <p>Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado</p> <p>Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos</p> <p>Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales</p> <p>Bloque VI. - Prevención de riesgos laborales y protección ambiental</p>	<p>RA1: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j</p> <p>RA5: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA6: a,b,c,d,e,f,g,h</p>
		UD10: LEVA	1,2, 3,4,5,6	<p>Bloque I.- Organización del trabajo</p> <p>Bloque II.- Preparación de máquinas de mecanizado por abrasión, electroerosión y conformado de chapa</p> <p>Bloque III.- Reajuste de los útiles de corte y conformado</p> <p>Bloque IV.- Rectificado, electroerosión, corte y conformado de productos mecánicos</p> <p>Bloque V.- Mantenimiento de máquinas de abrasión, electroerosión y procedimientos especiales</p>	<p>RA1: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA2: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA3: a,b,c,d,e,f,g,h,i</p> <p>RA4: a,b,c,d,e,f,g,h,i,j</p> <p>RA5: a,b,c,d,e,f,g,</p> <p>RA6: a,b,c,d,e,f,g,h</p>

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

PROCEDIMIENTOS DE RECUPERACIÓN

La evaluación será criterial, es decir, mediante la ponderación de los resultados de aprendizajes (RA) y los criterios de evaluación (CE).

Se deben superar todos los RA del módulo profesional.

Para superar el módulo profesional de FAECC hay que superar todos los RA y CE.

Dichos RA y CE están distribuidos y ponderados en las unidades de trabajo del módulo profesional de Metrología y Ensayos.

Para superar cada **evaluación** será necesario:

- Superar todos los CE impartidos en las diferentes UD

INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN

Cuestionarios

Pruebas orales y escritas

Trabajos y presentaciones

Actividades prácticas

La recuperación utilizará los mismos criterios de calificación detallados anteriormente y se realizará una vez haya finalizado la evaluación correspondiente y antes del inicio de la FCT.

En caso de no recuperar algún RA – CE en la evaluación previa a FCT, quedará para ser recuperado en el período extraordinario mediante el plan personalizado de clases y actividades de recuperación que se establece para cada alumno.