

PROGRAMACIÓN

San Ignacio

Trazado, Corte y Conformado

1º F.P.I.G.M. (Soldadura y Calderería)

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
Esparragosa Requejo, Manuel	COORD. CICLO FP SOLDADURA	J.E. CICLOS FORMATIVOS.
FECHA: 2017-09-26 17:13:21	FECHA: 2017-10-24 17:57:41	FECHA: 2017-10-24 18:38:01
Este documento es propiedad del San Ignacio, quien se reserva el derecho de solicitar su devolución cuando así se estime oportuno. No se permite hacer copia parcial o total del mismo, así como mostrarlo a empresas o particulares sin la expresa autorización por escrito de la Dirección del San Ignacio.		

Programación

Trazado, Corte y Conformado - 1º F.P.I.G.M. (Soldadura y Calderería)

Criterios de Evaluación

Num	Resultados de Aprendizaje																
1	Organiza su trabajo en la ejecución del trazado, corte y conformado, describiendo la secuencia de las operaciones a realizar																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Num</th> <th>Criterio</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Se han secuenciado las operaciones de preparación de las máquinas en función de las características del proceso a realizar</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se han identificado las herramientas, útiles y soportes de fijación de piezas</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se han obtenido los indicadores de calidad a tener en cuenta en cada operación</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se han explicado las medidas de seguridad exigibles en el uso de los diferentes equipos de mecanizado</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Se han identificado los equipos de protección individual para cada actividad</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Se ha determinado la recogida selectiva de residuos</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada etapa</td> </tr> </tbody> </table>	Num	Criterio	1	Se han secuenciado las operaciones de preparación de las máquinas en función de las características del proceso a realizar	2	Se han identificado las herramientas, útiles y soportes de fijación de piezas	3	Se han obtenido los indicadores de calidad a tener en cuenta en cada operación	4	Se han explicado las medidas de seguridad exigibles en el uso de los diferentes equipos de mecanizado	5	Se han identificado los equipos de protección individual para cada actividad	6	Se ha determinado la recogida selectiva de residuos	7	Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada etapa
Num	Criterio																
1	Se han secuenciado las operaciones de preparación de las máquinas en función de las características del proceso a realizar																
2	Se han identificado las herramientas, útiles y soportes de fijación de piezas																
3	Se han obtenido los indicadores de calidad a tener en cuenta en cada operación																
4	Se han explicado las medidas de seguridad exigibles en el uso de los diferentes equipos de mecanizado																
5	Se han identificado los equipos de protección individual para cada actividad																
6	Se ha determinado la recogida selectiva de residuos																
7	Se han relacionado las necesidades de materiales y recursos necesarios en cada etapa																
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																
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Num</th> <th>Criterio</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Se ha identificado el material en función de sus dimensiones y calidad según las instrucciones de trabajo</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se han identificado las máquinas, equipos, herramientas, plantillas y útiles necesarios para el trazado, corte o conformado a realiza</td> </tr> </tbody> </table>	Num	Criterio	1	Se ha identificado el material en función de sus dimensiones y calidad según las instrucciones de trabajo	2	Se han identificado las máquinas, equipos, herramientas, plantillas y útiles necesarios para el trazado, corte o conformado a realiza										
Num	Criterio																
1	Se ha identificado el material en función de sus dimensiones y calidad según las instrucciones de trabajo																
2	Se han identificado las máquinas, equipos, herramientas, plantillas y útiles necesarios para el trazado, corte o conformado a realiza																

Programación

Trazado, Corte y Conformado - 1º F.P.I.G.M. (Soldadura y Calderería)

Num	Resultados de Aprendizaje																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Num</th> <th>Criterio</th> </tr> </thead> <tr> <td>3</td> <td>Se han definido los materiales, formas y dimensiones de las plantillas y útiles en función del proceso de fabricación que se vaya a emplear</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se han definido las funciones específicas de cada máquina o equipo</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Se ha programado máquinas de CNC según las especificaciones del proceso, para obtener las formas o la pieza requerida</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Se han montado y ajustado los útiles de corte según especificaciones del proceso</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Se ha verificado por simulación en vacío la correcta ejecución del programa CNC</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>Se han interpretado las pautas de control a tener en cuenta en cada operación</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>Se ha actuado con rapidez en situaciones problemáticas</td> </tr> </table>	Num	Criterio	3	Se han definido los materiales, formas y dimensiones de las plantillas y útiles en función del proceso de fabricación que se vaya a emplear	4	Se han definido las funciones específicas de cada máquina o equipo	5	Se ha programado máquinas de CNC según las especificaciones del proceso, para obtener las formas o la pieza requerida	6	Se han montado y ajustado los útiles de corte según especificaciones del proceso	7	Se ha verificado por simulación en vacío la correcta ejecución del programa CNC	8	Se han interpretado las pautas de control a tener en cuenta en cada operación	9	Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza	10	Se ha actuado con rapidez en situaciones problemáticas
Num	Criterio																		
3	Se han definido los materiales, formas y dimensiones de las plantillas y útiles en función del proceso de fabricación que se vaya a emplear																		
4	Se han definido las funciones específicas de cada máquina o equipo																		
5	Se ha programado máquinas de CNC según las especificaciones del proceso, para obtener las formas o la pieza requerida																		
6	Se han montado y ajustado los útiles de corte según especificaciones del proceso																		
7	Se ha verificado por simulación en vacío la correcta ejecución del programa CNC																		
8	Se han interpretado las pautas de control a tener en cuenta en cada operación																		
9	Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza																		
10	Se ha actuado con rapidez en situaciones problemáticas																		

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																								
		Num	Criterio		-----	---		1	Se ha seleccionado el procedimiento gráfico en función de las formas y dimensiones de los desarrollos geométricos a obtener		2	Se han aplicado los procedimientos gráficos para obtener desarrollos de formas geométricas (chapas, perfiles comerciales, tubos y plantillas)		3	Se han deducido las correcciones necesarias en el trazado en función de las deformaciones que pueden sufrir los elementos en su proceso constructivo		4	Se han seleccionado los instrumentos de trazar y marcar requeridos en cada caso		5	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		6	Se ha verificado que los trazados y marcados realizados cumplen con las especificaciones definidas	
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																								
		Num	Criterio		-----	----------		-----	----------																

Programación

Trazado, Corte y Conformado - 1º F.P.I.G.M. (Soldadura y Calderería)

Num	Resultados de Aprendizaje																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Num</th> <th>Criterio</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Se han seleccionado los diferentes procedimientos de corte térmico en función de los resultados que se pretenden obtener</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se han descrito las deformaciones que se producen al aplicar técnicas de corte a distintos elementos</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>Se han corregido las desviaciones del proceso manual o, en su caso, automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleado</td> </tr> </tbody> </table>	Num	Criterio	1	Se han seleccionado los diferentes procedimientos de corte térmico en función de los resultados que se pretenden obtener	2	Se han descrito las deformaciones que se producen al aplicar técnicas de corte a distintos elementos	3	Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas	4	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	6	Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas	7	Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan	8	Se han corregido las desviaciones del proceso manual o, en su caso, automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC	9	Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleado		
Num	Criterio																				
1	Se han seleccionado los diferentes procedimientos de corte térmico en función de los resultados que se pretenden obtener																				
2	Se han descrito las deformaciones que se producen al aplicar técnicas de corte a distintos elementos																				
3	Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas																				
4	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																				
6	Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas																				
7	Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan																				
8	Se han corregido las desviaciones del proceso manual o, en su caso, automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC																				
9	Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleado																				
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																				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Num</th> <th>Criterio</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Se han seleccionado los diferentes procedimientos de enderezado y conformado térmico en función de los resultados que se pretenden obtener</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se han descrito las deformaciones que se producen al aplicar técnicas de líneas y puntos de calor a distintos elementos</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>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.</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Se han aplicado las técnicas de conformado térmico de elementos de construcciones metálicas y de tubería industrial.</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>Se han corregido las desviaciones del proceso manual o en su caso automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleados.</td> </tr> </tbody> </table>	Num	Criterio	1	Se han seleccionado los diferentes procedimientos de enderezado y conformado térmico en función de los resultados que se pretenden obtener	2	Se han descrito las deformaciones que se producen al aplicar técnicas de líneas y puntos de calor a distintos elementos	3	Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas	4	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.	5	Se han aplicado las técnicas de conformado térmico de elementos de construcciones metálicas y de tubería industrial.	6	Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas	7	Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan	8	Se han corregido las desviaciones del proceso manual o en su caso automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC	9	Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleados.
Num	Criterio																				
1	Se han seleccionado los diferentes procedimientos de enderezado y conformado térmico en función de los resultados que se pretenden obtener																				
2	Se han descrito las deformaciones que se producen al aplicar técnicas de líneas y puntos de calor a distintos elementos																				
3	Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas																				
4	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.																				
5	Se han aplicado las técnicas de conformado térmico de elementos de construcciones metálicas y de tubería industrial.																				
6	Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas																				
7	Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan																				
8	Se han corregido las desviaciones del proceso manual o en su caso automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC																				
9	Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleados.																				

Programación

Trazado, Corte y Conformado - 1º F.P.I.G.M. (Soldadura y Calderería)

Num	Resultados de Aprendizaje																		
6	Opera equipos y máquinas de conformado mecánico, tanto convencionales como CNC, identificando los parámetros a controlar y relacionándolos con el producto a obtener																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Num</th> <th>Criterio</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Se han seleccionado los diferentes procedimientos de enderezado y conformado mecánico en función de los resultados que se pretenden obtener</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se han aplicado las técnicas de conformado mecánico de elementos de construcciones metálicas y de tubería industrial.</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Se han corregido las desviaciones del proceso manual o en su caso automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleado</td> </tr> </tbody> </table>	Num	Criterio	1	Se han seleccionado los diferentes procedimientos de enderezado y conformado mecánico en función de los resultados que se pretenden obtener	2	Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas	3	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	4	Se han aplicado las técnicas de conformado mecánico de elementos de construcciones metálicas y de tubería industrial.	5	Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas	6	Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan	7	Se han corregido las desviaciones del proceso manual o en su caso automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC	8	Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleado
Num	Criterio																		
1	Se han seleccionado los diferentes procedimientos de enderezado y conformado mecánico en función de los resultados que se pretenden obtener																		
2	Se han introducido los parámetros del proceso en las máquinas																		
3	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																		
4	Se han aplicado las técnicas de conformado mecánico de elementos de construcciones metálicas y de tubería industrial.																		
5	Se ha verificado que las características del elemento obtenido se ajustan a las especificaciones técnicas																		
6	Se han identificado posibles defectos y, en su caso, relacionado éstos con las causas que los provocan																		
7	Se han corregido las desviaciones del proceso manual o en su caso automático, actuando sobre la máquina, herramienta o programa de CNC																		
8	Se ha despejado la zona de trabajo y recogido el material y equipo empleado																		
7	Realiza el mantenimiento de primer nivel de las máquinas herramientas y su utillaje relacionándolo con su funcionalidad																		
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Num</th> <th>Criterio</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Se han descrito las operaciones de mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Se han localizado los elementos sobre los que hay que actuar</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Se han verificado y mantenido los niveles de los lubricantes</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Se han realizado desmontajes y montajes de elementos simples de acuerdo con el procedimient</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Se han recogido residuos de acuerdo con las normas de protección ambiental</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Se han registrado los controles y revisiones efectuadas para asegurar la trazabilidad de las operaciones de mantenimiento</td> </tr> </tbody> </table>	Num	Criterio	1	Se han descrito las operaciones de mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos	2	Se han localizado los elementos sobre los que hay que actuar	3	Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos	4	Se han verificado y mantenido los niveles de los lubricantes	5	Se han realizado desmontajes y montajes de elementos simples de acuerdo con el procedimient	6	Se han recogido residuos de acuerdo con las normas de protección ambiental	7	Se han registrado los controles y revisiones efectuadas para asegurar la trazabilidad de las operaciones de mantenimiento		
Num	Criterio																		
1	Se han descrito las operaciones de mantenimiento de primer nivel de herramientas, máquinas y equipos																		
2	Se han localizado los elementos sobre los que hay que actuar																		
3	Se ha valorado la importancia de realizar el mantenimiento de primer nivel en los tiempos establecidos																		
4	Se han verificado y mantenido los niveles de los lubricantes																		
5	Se han realizado desmontajes y montajes de elementos simples de acuerdo con el procedimient																		
6	Se han recogido residuos de acuerdo con las normas de protección ambiental																		
7	Se han registrado los controles y revisiones efectuadas para asegurar la trazabilidad de las operaciones de mantenimiento																		
8	Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos																		

Programación

Trazado, Corte y Conformado - 1º F.P.I.G.M. (Soldadura y Calderería)

Num	Resultados de Aprendizaje
Num	Criterio
1	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
2	Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas de corte y conformado
3	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
4	Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas con las medidas de seguridad y protección personal requeridos
5	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
6	Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos
7	Se ha operado con las máquinas respetando las normas de seguridad
8	Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.

Criterios de Calificación

TRABAJO DESARROLLADO EN AULA:

LA CALIFICACIÓN DE ESTE APARTADO EN CADA EVALUACIÓN COMPRENDERÁ:

- 50 EN PRUEBAS PRACTICA DE CADA EVALUACIÓN,
- 30 EJERCICIOS DESARROLLADOS EN EL AULA
- 20 POR ENTREGA DE EJERCICIOS EN FECHA DE ENTREGA
- PARA LOS EJERCICIOS NO ENTREGADOS EN FECHA SE DISPONE DE UNA SEMANA MAS, TRANSCURRIDO ESE TIEMPO, PASAN A SER ENTREGADAS EN PERIODO DE RECUPERACION.
- LA PRUEBA PRACTICA SE VALORARÁ DE 0 A 10 Y EL ALUMNO TENDRÁ QUE SUPERAR EL 5 PARA APROBAR LA EVALUACIÓN
- LOS EJERCICIOS PROPUESTOS SERÁN CORREGIDOS Y CALIFICADO POR EL PROFESOR DE 0 A 10 DEBIENDO LLEGAR AL 5 PARA SUPERARLO, DEBIENDO EL ALUMNO HACER ENTREGA DE SU TOTALIDAD AL FINAL DE CADA EVALUACIÓN
- LA NO ENTREGA DE ALGUNA/S LAMINA-EJERCICIO SUPONDRA NO SUPERAR LA CORRESPONDIENTE EVALUACIÓN
- ESTE APARTADO DEL MODULO EN SU CONJUNTO SE APROBARA, CON SU CORRESPONDIENTE CALIFICACIÓN MEDIA YA INDICADA, CON LAS SUPERACION DE LAS TRES EVALUACIONES. EN CASO DE QUE LA MEDIA DE LA CALIFICACIÓN SEA CON CIFRAS DECIMALES SE LE PONDRÁ EL VALOR ENTERO AL QUE MAS SE LE APROXIME SIEMPRE QUE SUPERE LA CALIFICACIÓN DE 5.

TRABAJO DESARROLLADO EN TALLER:

- 80 % EJERCICIOS DESARROLLADOS EN EL AULA TALLER Y ENTREGADOS EN FECHA.
- 20 % PROCESOS DE TRABAJOS

Programación

Trazado, Corte y Conformado - 1º F.P.I.G.M. (Soldadura y Calderería)

- LOS EJERCICIOS PRÁCTICOS SE VALORARÁ DE 0 A 10 PUNTOS Y EL ALUMNO TENDRÁ QUE SUPERAR EL 5 PARA APROBAR LA EVALUACIÓN.
- LOS EJERCICIOS PROPUESTOS O LOS EXÁMENES DE EVALUACIÓN SERÁN CORREGIDOS Y CALIFICADOS POR EL PROFESOR DE 0 A 10 PUNTOS DEBIENDO LLEGAR AL 5 PARA SUPERARLO, DEBIENDO EL ALUMNO HACER ENTREGA DE SU TOTALIDAD AL FINAL DE CADA EVALUACIÓN.
- LA NO ENTREGA DE ALGUNO/S PROCESOS DE TRABAJO Y PRÁCTICAS SUPONDRÁ NO SUPERAR LA CORRESPONDIENTE EVALUACIÓN.
- EL NO SUPERAR LA CALIFICACIÓN DE 5 PUNTOS EN ALGUNO/S PROCESOS DE TRABAJO Y PRÁCTICAS SUPONDRÁ NO SUPERAR LA CORRESPONDIENTE EVALUACIÓN.
- ESTA PARTE DEL MÓDULO EN SU CONJUNTO SE APROBARÁ, CON SU CORRESPONDIENTE CALIFICACIÓN MEDIA YA INDICADA, CON LA SUPERACIÓN DE LAS TRES EVALUACIONES. EN CASO DE QUE LA MEDIA DE LA CALIFICACIÓN SEA CON CIFRAS DECIMALES SE LE PONDRÁ EL VALOR ENTERO A QUE MÁS SE LE APROXIME SIEMPRE QUE SUPERE LA CALIFICACIÓN DE 5 PUNTOS.

LA CALIFICACION FINAL SE HARA CON SUMA DE 1/3 DE LA CALIFICACION DEL TRABAJO EN AULA MAS 2/3 DE LA CALIFICACION DEL TRABAJO EN TALLER, DEBIENDO SUPERARSE AMBOS APARTADOS INDIVIDUALMENTE (ALCANZAR 5).
LA NO SUPERACION DE ALGUNO DE LOS APARTADOS SUPONDRÁ ACUDIR AL PERIODO DE RECUPERACION ASIGNADO (JUNIO) PARA SUPERAR LOS APARTADOS CORRESPONDIENTES, ENTREGANDO LOS TRABAJOS PENDIENTES Y REALIZANDO UNA PRUEBA DE EVALUCION

- LA AUSENCIA A CLASE EN UN NÚMERO DE HORAS SUPERIOR AL 20% DE LA EVALUACIÓN DE MANERA INJUSTIFICADA O EL 30% DEL TOTAL DE LAS HORAS, SUPONDRÁ LA "NO EVALUACIÓN" DEL MODULO

Criterios de Corrección

- CADA EJERCICIO (EN AULA Y EN TALLER) Y CADA EXAMEN DE EVALUACION (EN AULA) SE CORREGIRAN TENIENDO EN CUENTA LA APLICACIÓN DE LOS CONCEPTOS DE CADA UNIDAD DIDÁCTICA Y DE UNA FORMA CONTINUA (EN CADA UNIDAD SE APLICARAN LOS CONCEPTOS PROPIOS Y LOS DE UNIDADES ANTERIORES) PENALIZANDO LOS ERRORES COMETIDOS RESTANDO PUNTUACION
- LA NO APLICACIÓN DE ORDEN Y LIMPIEZA EN LA PRESENTACIÓN DE LAS EJERCICIOS TAMBIEN SERA PENALIZADA RESTANDO PUNTUACION
- LA ACTITUD E INTERÉS VALORANDO LA ENTREGA CON PUNTUALIDAD LOS EJERCICIOS REALIZADOS EN CLASE.