



NIVEL	GRADO BÁSICO
CICLO	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS
MODULO	MECANIZADO Y SOLDADURA

INDICE	
A) RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.	2
B) CONTENIDOS	3
C) TEMPORALIZACIÓN	5
D) PRINCIPIOS METODOLÓGICOS.....	5
E) PROCEDIMIENTOS E INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN Y CRITERIOS DE CALIFICACIÓN	6
F) ACTIVIDADES DE RECUPERACIÓN Y REFUERZO PARA ALUMNADO DE 2ª CONVOCATORIA.....	11
G) EVALUACIÓN INICIAL.....	11
H) PLAN DE RECUPERACIÓN PARA EL ALUMNADO DE SEGUNDO CON EL MÓDULO PENDIENTE	12
I) ATENCIÓN A LAS DIFERENCIAS INDIVIDUALES.	12
J) PLAN DE APLICACIÓN DE LOS DESDOBLES, EN SU CASO.....	12
K) MATERIALES Y RECURSOS DIDÁCTICOS QUE SE VAYAN A UTILIZAR.	12
L) ACTIVIDADES COMPLEMENTARIAS Y EXTRAESCOLARES	13
M) MEDIDAS COMPLEMENTARIAS PARA MÓDULOS BILINGÜES	13
N) MECANISMOS DE SEGUIMIENTO Y VALORACIÓN DEL MÓDULO.....	13
O) PLAN DE CONTINGENCIA	14
P) ACTIVIDADES PARA MÓDULOS NO DUALIZADOS	14
Q) MODIFICACIONES CON RESPECTO A LA EDICIÓN ANTERIOR.	14

 cpífp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 2 de 15	

A) RESULTADOS DE APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN.

1. Interpreta y reproduce planos sencillos de diferentes elementos y piezas, interpretando las características de los mismos y aplicando procesos normalizados.

Criterios de evaluación:

- Se ha identificado y comprendido el plano sencillo de la pieza o elemento que se ha de utilizar en el proceso de mecanización.
- Se ha realizado la reproducción del plano, tanto sobre papel, como en la superficie que se ha de mecanizar.
- Se han identificado y clasificado los útiles de dibujo y trazado en función al proceso que se ha de realizar.
- Se han organizado las actividades conforme a los medios y materiales que hay que utilizar siguiendo los procedimientos establecidos.
- Se han seleccionado las herramientas de medida clasificándolas de acuerdo al plano y a la superficie donde se ha de realizar el proceso.
- Se han realizado las medidas con la precisión que el proceso exige y conforme a los procedimientos establecidos.
- Se ha operado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuadas.

2. Prepara y ajusta los equipos, útiles y herramientas para el mecanizado, interpretando los requerimientos del proceso que se va a realizar.

Criterios de evaluación:

- Se han identificado las actividades relacionadas con el proceso de trabajo que se va a desarrollar.
- Se han clasificado los equipos, útiles y herramientas en función de sus prestaciones en el proceso.
- Se han relacionado los diferentes tipos de materiales con parámetros de velocidad, avance y tipo de herramienta.
- Se han realizado operaciones de montaje y desmontaje asociadas a cambios de herramienta y formato.
- Se ha llevado a cabo el lubricado, limpieza y mantenimiento de primer nivel de los distintos equipos, útiles y herramientas.
- Se ha ordenado el puesto de trabajo evitando accidentes propios de la profesión.

3. Ejecuta el mecanizado a mano de piezas describiendo el proceso y aplicando las técnicas necesarias.

Criterios de evaluación:

- Se han seleccionado los equipos, herramientas y material que se va a utilizar, en relación a las características del trabajo encargado.
- Se ha sujetado la pieza de manera adecuada en el tornillo de banco.
- Se ha realizado la planitud, escuadra y paralelismo de las caras de la pieza, con la lima adecuada y siguiendo los procedimientos establecidos.
- Se han realizado con precisión las operaciones de corte, identificando sus parámetros y aplicando los procedimientos y técnicas establecidas.
- Se han realizado con destreza los procesos de taladrado, seleccionando las herramientas propias a cada material y describiendo las características de las mismas.
- Se ha ejecutado con habilidad el procedimiento de roscado a mano identificando el tipo de rosca y manejando las herramientas precisas para roscar taladros y espárragos.
- Se ha realizado con precisión procesos de remachado y roblonado, asegurando que la unión se efectúa según las especificaciones técnicas y en condiciones de calidad.
- Se ha operado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuadas y siguiendo las órdenes establecidas.
- Se ha comprobado la calidad del producto resultante corrigiendo las anomalías detectadas.

 cpifp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 3 de 15	

4. Realiza uniones soldadas simples, seleccionando los equipos y aplicando las especificaciones técnicas del proceso.

Criterios de evaluación:

- Se ha organizado el material identificando sus propiedades.
- Se han clasificado los equipos y herramientas en función de las características del material a soldar.
- Se ha preparado el material base adecuándolo a la soldadura a realizar, (mecanizado de la superficie a soldar, preparación de bordes, entre otras).
- Se han limpiado las superficies de unión eliminando los residuos existentes.
- Se ha seleccionado el material de aportación y desoxidantes en función del material a soldar.
- Se han conectado las fuentes de alimentación adecuadamente, seleccionando los diferentes parámetros de trabajo e identificando los elementos que las componen.
- Se han realizado las uniones soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura blanda y soldadura de plásticos, sin defectos aparentes.
- Se ha comprobado si la soldadura realizada cumple con las características prescritas.
- Se ha operado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuadas.

5. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos.

Criterios de evaluación:

- Se han identificado los riesgos inherentes al trabajo en función de los materiales a emplear y de los equipos y las máquinas a manejar.
- Se han identificado los riesgos medioambientales asociados al proceso, de mecanizado o soldadura.
- Se han aplicado en el desarrollo de cada uno de los procesos las normas de seguridad personal y medioambiental.
- Se han empleado los equipos de protección individual en las diferentes actividades, de cada proceso.
- Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

No se consideran RA a dualizar en este módulo.

B) CONTENIDOS

- Interpreta y reproduce planos sencillos de diferentes elementos y piezas, interpretando las características de los mismos y aplicando procesos normalizados.

Interpretación de planos y normalización:

- Conceptos básicos de la normalización.
- Croquis.
- Representación de piezas.
- Vistas normalizadas. Acotación.

Metrología:

- Unidades de medida utilizadas en el taller.
- Concepto de apreciación y estimación.
- Aparatos de medida directa: regla, metro, calibre pie de rey, micrómetros.
- Aparatos de medida por comparación: Reloj comparador, calas patrón, galgas.
- Análisis y utilización de los aparatos de medida directa y por comparación.

- Prepara y ajusta los equipos, útiles y herramientas para el mecanizado, interpretando los requerimientos del proceso que se va a realizar.

Preparación y ajuste de equipos y herramientas:

 cpifp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 4 de 15	

- Identificación del proceso de trabajo.
- Clasificación de equipos, útiles y herramientas.
- Operaciones básicas de mantenimiento.
- Orden y limpieza.

3. Ejecuta el mecanizado a mano de piezas describiendo el proceso y aplicando las técnicas necesarias.

Ejecución de procesos de mecanizado:

- Herramientas del taller.
- Selección del procedimiento.
- Orden en el desarrollo de los procesos.
- El limado.
- El serrado.
- El trazado.
- El roscado.
- El remachado.
- Escariado.
- Taladrado.
- Comprobación y verificación del desarrollo del trabajo.

4. Realiza uniones soldadas simples, seleccionando los equipos y aplicando las especificaciones técnicas del proceso.

Materiales:

- Productos férreos.
- Aceros.
- Clasificación y propiedades.
- Aleaciones no férreas

Soldadura:

- Identificación de características de los materiales.
- Preparación de equipos y herramientas.
- Equipos de soldadura: Eléctrica por arco, soldadura blanda, soldadura de plásticos.
- Aplicación del proceso a diferentes casos con materiales de aportación y desoxidantes.
- Técnicas de soldadura.

5. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos.

Normas de prevención y medioambiente:

- Normas de seguridad.
- Equipos de protección individual.
- Dispositivos de máquinas y útiles para la seguridad activa.
- Reglas de orden y limpieza.
- Ergonomía.
- Protección del medioambiente.
- Reciclaje de productos.
- Directiva de residuos; directiva de envases.
- Sistemas y actuaciones de minimización del impacto medioambiental.

 cpífp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 5 de 15	

C) TEMPORALIZACIÓN

RA	MESES	EVALUACIONES
RA 1	SEPTIEMBRE, OCTUBRE Y NOVIEMBRE	1ª
RA 2	NOVIEMBRE Y DICIEMBRE.	1ª
RA 3	ENERO, FEBRERO Y MARZO	2ª
RA 4	ABRIL Y MAYO	3ª
RA 5	SEPTIEMBRE	1ª

D) PRINCIPIOS METODOLÓGICOS

Este módulo profesional contiene la formación necesaria para desempeñar la función de producción en las áreas de mecanizado básico a mano y uniones soldadas sencillas.

La definición de esta función incluye aspectos como:

- Interpretación de croquis y planos.
- Conceptos sobre materiales y prácticas de metrología.
- Operaciones de mecanizado y soldadura.

La formación del módulo se relaciona con los siguientes objetivos generales del ciclo formativo a), b), y j), y las competencias profesionales, personales y sociales a), b), y k) del título. Además, se relaciona con los objetivos t), u), v), w), x), y) y z) y las competencias s), t), u), v), w), x) e y) que se incluirán en este módulo profesional de forma coordinada con el resto de módulos profesionales.

Las líneas de actuación en el proceso enseñanza-aprendizaje que permiten alcanzar los objetivos del módulo versarán sobre:

- Operaciones de mecanizado a mano realizando la preparación de las herramientas y equipos y la interpretación de especificaciones de planos o croquis.
- Realización de operaciones de soldadura y la observación de las normas de Prevención de Riesgos Laborales.

La metodología general que se va a emplear para el desarrollo de las unidades didácticas combinará la búsqueda de información e investigación por parte del alumnado, con la realización de trabajos y retos además del uso de diferentes plataformas como aeducar y electude, con estas plataformas ponemos en marcha el proceso de digitalización para que los alumnos se integren más en la actualidad del sector cada vez más evolucionado con las nuevas tecnologías. Así mismo, dentro de los diferentes retos se realizará una parte práctica para desarrollar el trabajo desarrollado en clase en cada una de las partes.

La finalidad terminal de la Formación Profesional es lograr la inserción laboral del alumnado, por ello, resulta esencial la potenciación de la aplicación práctica de los nuevos conocimientos que permita al alumno verificar la utilidad y el interés de lo que va aprendiendo y, logre, así, un aprendizaje funcional que le permita trasladar los aprendizajes adquiridos a otros entornos y situaciones laborales. Por esta razón, se ha incluido en todas las unidades de trabajo como contenidos procedimentales, la resolución de actividades prácticas que se diseñarán lo más próximo a la realidad y al entorno socio-laboral de alumno.

Este modelo didáctico propuesto ha de entenderse como un modelo abierto y flexible, en el que cabe introducir todas las modificaciones que se crean pertinentes y necesarias y que se pongan de manifiesto a lo largo del proceso de enseñanza-aprendizaje.

 cpfp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS		
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA		
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 6 de 15

E) PROCEDIMIENTOS E INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN Y CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

RESULTADO DE APRENDIZAJE % DEL MÓDULO	CRITERIOS DE EVALUACIÓN % DEL MÓDULO	PROCEDIMIENTOS/ INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN	Criterio de calificación
RA1. Interpreta y reproduce planos sencillos de diferentes elementos y piezas, interpretando las características de los mismos y aplicando procesos normalizados. 22,5%	a) Se ha identificado y comprendido el plano sencillo de la pieza o elemento que se ha de utilizar en el proceso de mecanización. 3%	Examen	100%
		Ejercicios de clase	apto/no apto
	b) Se ha realizado la reproducción del plano, tanto sobre papel, como en la superficie que se ha de mecanizar.3%	Examen	100%
		Ejercicios de clase	apto/no apto
	c) Se han identificado y clasificado los útiles de dibujo y trazado en función al proceso que se ha de realizar.3%	Examen	100%
		Ejercicios de clase	apto/no apto
	d) Se han organizado las actividades conforme a los medios y materiales que hay que utilizar siguiendo los procedimientos establecidos. 3%	Examen	100%
		Ejercicios de clase	apto/no apto
	e) Se han seleccionado las herramientas de medida clasificándolas de acuerdo al plano y a la superficie donde se ha de realizar el proceso. 3%	Trabajo	100%
		Ejercicios de clase	apto/no apto
	f) Se han realizado las medidas con la precisión que el proceso exige y conforme a los procedimientos establecidos.3%	Trabajo	100%
		Ejercicios de clase	apto/no apto
	g) Se ha operado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuadas.2%	Observación	100%
		Ejercicios de clase	apto/no apto

RESULTADO DE APRENDIZAJE % DEL MÓDULO	CRITERIOS DE EVALUACIÓN % DEL MÓDULO	PROCEDIMIENTOS/ INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN	Criterio de calificación
RA2.- Prepara y ajusta los equipos, útiles y herramientas para el mecanizado, interpretando los requerimientos del proceso que se va a realizar. 22,5%	a) Se han identificado las actividades relacionadas con el proceso de trabajo que se va a desarrollar. 3,5%	Práctica de taller	100%
	b) Se han clasificado los equipos, útiles y herramientas en función de sus prestaciones en el proceso.3,5%	Práctica de taller	100%
	c) Se han relacionado los diferentes tipos de materiales con parámetros de velocidad, avance y tipo de herramienta.3,5%	Práctica de taller	100%
	d) Se han realizado operaciones de montaje y desmontaje asociadas a cambios de herramienta y formato.3,5%	Práctica de taller	100%
	e) Se ha llevado a cabo el lubricado, limpieza y mantenimiento de primer nivel de los distintos equipos, útiles y herramientas.3,5%	Práctica de taller	100%
	f) Se ha ordenado el puesto de trabajo	Práctica de taller	100%

 cpifp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 7 de 15	

	evitando accidentes propios de la profesión. 2,5%		
--	---	--	--

RESULTADO DE APRENDIZAJE % DEL MÓDULO	CRITERIOS DE EVALUACIÓN % DEL MÓDULO	PROCEDIMIENTOS/ INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN	Criterio de calificación
RA3.- Ejecuta el mecanizado a mano de piezas describiendo el proceso y aplicando las técnicas necesarias. 22,5%	a) Se han seleccionado los equipos, herramientas y material que se va a utilizar, en relación a las características del trabajo encargado. 2,33%	Práctica de taller	100%
	b) Se ha sujetado la pieza de manera adecuada en el tornillo de banco. 2,33%	Práctica de taller	100%
	c) Se ha realizado la planitud, escuadra y paralelismo de las caras de la pieza, con la lima adecuada y siguiendo los procedimientos establecidos. 2,33%	Práctica de taller	100%
	d) Se han realizado con precisión las operaciones de corte, identificando sus parámetros y aplicando los procedimientos y técnicas establecidas. 2,33%	Práctica de taller	100%
	e) Se han realizado con destreza los procesos de taladrado, seleccionando las herramientas propias a cada material y describiendo las características de las mismas. 2,33%	Práctica de taller	100%
	f) Se ha realizado con precisión procesos de remachado y roblonado, asegurando que la unión se efectúa según las especificaciones técnicas y en condiciones de calidad. 2,33%	Práctica de taller	100%
	g) Se ha realizado con precisión procesos de remachado y roblonado, asegurando que la unión se efectúa según las especificaciones técnicas y en condiciones de calidad. 2,33%	Práctica de taller	100%
	h) Se ha operado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuadas y siguiendo las órdenes establecidas. 2,33%	Práctica de taller	100%
	i) Se ha comprobado la calidad del producto resultante corrigiendo las anomalías detectadas. 2,33%	Práctica de taller	100%

RESULTADO DE APRENDIZAJE % DEL MÓDULO	CRITERIOS DE EVALUACIÓN % DEL MÓDULO	PROCEDIMIENTOS / INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN	Criterio de calificación
RA4.-Realiza uniones soldadas simples, seleccionando los equipos y aplicando las especificaciones	a) Se ha organizado el material identificando sus propiedades. 3%	Práctica de taller	50%
		Examen teórico	50%
	b) Se han clasificado los equipos y herramientas en función de las características del material a soldar 3%	Práctica de taller	50%
		Examen teórico	50%

 cpfp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS		
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA		
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 8 de 15

técnicas del proceso. 22,5%	c) Se ha preparado el material base adecuándolo a la soldadura a realizar, (mecanizado de la superficie a soldar, preparación de bordes, entre otras).2%	Práctica de taller	100%
	d)Se han limpiado las superficies de unión eliminando los residuos existentes.2%	Práctica de taller	100%
	e) Se ha seleccionado el material de aportación y desoxidantes en función del material a soldar. 2%	Práctica de taller	100%
	f) Se han conectado las fuentes de alimentación adecuadamente, seleccionando los diferentes parámetros de trabajo e identificando los elementos que las componen. 2%	Práctica de taller	100%
	g) Se han realizado las uniones soldadas simples mediante soldadura eléctrica por arco voltaico, soldadura blanda y soldadura de plásticos, sin defectos aparentes. 2%	Práctica de taller	100%
	h) Se ha comprobado si la soldadura realizada cumple con las características prescritas.2%	Práctica de taller	100%
	i) Se ha operado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuadas.2%	Práctica de taller	100%

RESULTADO DE APRENDIZAJE % DEL MÓDULO	CRITERIOS DE EVALUACIÓN % DEL MÓDULO	PROCEDIMIENTOS / INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN	Criterio de calificación
RA5.- Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados y las medidas y equipos para prevenirlos. 10%	a) Se han identificado los riesgos inherentes al trabajo en función de los materiales a emplear y de los equipos y las máquinas a manejar. 4%	Práctica de taller	50%
		Examen teórico	50%
	b) Se han identificado los riesgos medioambientales asociados al proceso, de mecanizado o soldadura. 4%	Práctica de taller	50%
		Examen teórico	50%
	c) Se han aplicado en el desarrollo de cada uno de los procesos las normas de seguridad personal y medioambiental. 4%	Práctica de taller	100%
	d)Se han empleado los equipos de protección individual en las diferentes actividades, de cada proceso. 4%	Práctica de taller	100%
	e)Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza. 4%	Práctica de taller	100%

La evaluación se realizará tomando como referencia los resultados de aprendizaje y los criterios de evaluación asociados al módulo profesional, tal y como aparece detallado en este apartado de esta programación.

En la segunda semana de octubre, y siempre antes de la reunión informativa con los padres, se realizará la evaluación inicial. Como instrumento se utilizarán las pruebas que se hayan realizado hasta la fecha y la observación diaria del profesor.

 cpifp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 9 de 15	

A lo largo de cada resultado de aprendizaje desarrollado se realizarán una serie de actividades, exámenes, prácticas, trabajos de investigación, etc. que serán evaluadas con arreglo a ellos.

En todos los exámenes escritos se hará referencia a la puntuación de cada pregunta, teniendo en cuenta la posible penalización por errores de concepto o aplicaciones indebidas.

En los exámenes prácticos o prácticas de taller y con carácter general, se valorará el buen desarrollo del procedimiento, la utilización del instrumental adecuado en cada momento, utilización de manuales técnicos, tiempo utilizado en el desarrollo de la práctica, comprensión del funcionamiento, actitud frente a un problema surgido en el desarrollo, y la adopción de las medidas de prevención, seguridad personal y de protección ambiental requeridas.

La calificación obtenida en cada evaluación se obtendrá a partir de la tabla que tenemos a continuación, teniendo en cuenta que para obtener una calificación final positiva (mayor o igual a 5) todos los criterios de evaluación tendrán que haber obtenido una calificación positiva individualmente y haber realizado el 100 % de las prácticas planteadas.

Para obtener la nota final del curso, se procederá de la misma forma, calculando la media ponderada de todos los resultados de aprendizaje del curso, bien en convocatoria ordinaria o tras recuperar alguno o todos los criterios de evaluación en convocatoria extraordinaria.

Solo se tendrán que recuperar aquellos criterios de evaluación que estén por debajo del 5, el resto se guardarán para calcular la nota final.

La calificación se calculará de la siguiente manera:

RA	MESES	EVALUACIONES	CALIFICACIÓN	CALIFICACIÓN FINAL DEL CURSO
RA 5	SEPTIEMBRE	1ª	20% DE LA NOTA DE LA PRIMERA EVALUACIÓN	10% DEL CURSO
RA 1	SEPTIEMBRE, OCTUBRE Y NOVIEMBRE	1ª	40% DE LA NOTA DE LA PRIMERA EVALUACIÓN	20% DEL CURSO
RA 2	NOVIEMBRE Y DICIEMBRE.	1ª	40% DE LA NOTA DE LA PRIMERA EVALUACIÓN	20% DEL CURSO
RA 3	ENERO, FEBRERO Y MARZO	2ª	100% DE LA NOTA DE LA SEGUNDA EVALUACIÓN	20% DEL CURSO
RA 4	ABRIL Y MAYO	3ª	100% DE LA NOTA DE LA TERCERA EVALUACIÓN	20% DEL CURSO

“Conforme al artículo 19 del decreto 91/2024 perderá la evaluación continua el alumno que haya acumulado más de un 15% de las faltas respecto a la duración total del módulo, en función de la fecha en la que el/la alumno/a se haya matriculado/a. De este porcentaje podrá quedar excluido el alumnado

 cpfp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 10 de 15	

que curse las enseñanzas de Formación Profesional y tenga que conciliar el aprendizaje con la actividad laboral”.

Al alumnado que haya perdido el derecho a la evaluación continua, se le podrá impedir la realización de determinadas actividades programadas en uno o varios módulos, que pudieran implicar riesgos para su integridad física o la de su grupo”.

“El alumno que haya perdido el derecho a la evaluación continua y no se presente a la convocatoria de evaluación final será calificado como No Evaluado”.

VERIFICACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE LOS CRITERIOS DE EVALUACIÓN

Cuando un profesor tenga evidencias claras de que un alumno/a ha realizado de forma fraudulenta una actividad, calificará la citada actividad con un 0. Adicionalmente se podrán imponer las sanciones disciplinarias que se estimen oportunas.

Si aun no existiendo evidencias, el profesor tuviera sospechas por cualquier tipo de motivo de que un alumno ha realizado cualquier actividad con métodos fraudulentos, podrá realizar previa consulta con el departamento, una nueva prueba de contraste al efecto de comprobar que el alumno realmente es competente para realizar esa tarea. Dicha prueba de competencia podrá realizarse por cualquier medio, incluyendo la entrevista oral. En los casos en que no quede registro del resultado de la prueba, se requerirá la presencia de otro profesor habilitado para la impartición del módulo. Si se comprueba que el alumno no es competente para realizarla tarea, la evaluación de la misma será un 0.

NORMAS DE COMPORTAMIENTO PARA FORMACIÓN PROFESIONAL BÁSICA.

- 1.El uso del móvil en clase será castigado con una incidencia(parte). No se avisará al alumnado de que tiene que guardarlo.
- 2.Si el alumnado llega a clase tarde 3 minutos la penalización será un retraso y más de 3 minutos falta. Si el retraso temporal se produce en día de examen, no tendrán derecho a la repetición del mismo salvo justificación.
- 3.Las faltas de respeto serán penadas con un parte. Entendemos por falta de respeto contestar a un profesor, no obedecer las tareas que nos mande, insultos o vejaciones, amenazas etc. Todo esto, será castigado con un parte.
- 4.Interrumpir el correcto orden de las clases de manera continuada supondrá un parte por parte del profesor.
- 5.Las faltas de respeto, insultos, vejaciones y comentarios racistas a compañeros serán penalizados con un parte.
- 6.Los robos de material serán penalizados con un parte grave.
- 7.Las agresiones físicas a profesores y alumnado conllevarán un parte grave al agresor o agresores.
- 8.No se permitirá salir al alumnado del aula o del taller hasta que no haya acabado el periodo lectivo. Será penalizado con abandono del centro y su respectivo parte.
- 9.Queda prohibido comer y beber en clase o tener las bebidas encima de la mesa.
- 10.No se permite utilizar gorras.
- 11.El alumnado no deberá levantarse de su sitio salvo que el profesor lo requiera para alguna actividad en concreto.
- 12.El alumnado deberá traer los materiales necesarios para poder realizar las actividades que mande el profesor.
- 13.EL PROFESOR PODRÁ MODIFICAR O AÑADIR NORMAS SIEMPRE QUE LO CONSIDERE NECESARIO, AL SER LA FIGURA DE AUTORIDAD DEL AULA.

REPERCUSIÓN DE LAS INDICENCIAS EN LA EVALUACIÓN.

¿QUÉ OCURRE CON LAS FALTAS DE ASISTENCIA NO JUSTIFICADAS?

 cpifp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 11 de 15	

1. Si el alumnado supera el 20% del total de las horas que tiene un módulo o ámbito (asignatura) en un trimestre, suspenderá ese módulo.

2. El alumnado perderá puntos por las faltas no justificadas que no superen el 20% de la siguiente manera:

- De un 5 -10%: 1 punto en la evaluación trimestral.
- De un 10 – 15%: 2 puntos en la evaluación trimestral.
- De un 15 -20%: 3 puntos en la evaluación trimestral
- Más de un 20%: Suspende el módulo en ese trimestre.

¿RESTAN LAS PARTES O INDICENCIAS DE COMPORTAMIENTO?

1. El alumnado perderá el derecho a la evaluación de un módulo cuando tenga 3 o más partes en dicho módulo.

2. El alumnado perderá puntos por las incidencias de la siguiente forma:

- Una incidencia o parte: 2 puntos en el módulo donde se produce la incidencia.
- Dos incidencias: Pérdida de 4 puntos.
- Tres incidencias: Pérdida de la evaluación en el trimestre

Se podrá dar el caso de que un alumno/a tenga todos los exámenes y las prácticas aprobadas, pero suspenda por causas de falta de asistencia o por mal comportamiento (partes, incidencias, etc.), en tal caso el alumno/a deberá recuperar acreditando esas competencias profesionales, personales y sociales en el siguiente trimestre o periodo entre convocatorias.

Asimismo, se podrá subir la nota (hasta 1 punto) o redondear hacia arriba cuando el comportamiento del alumno haya sido bueno o muy bueno.

F) ACTIVIDADES DE RECUPERACIÓN Y REFUERZO PARA ALUMNADO DE 2ª CONVOCATORIA

Se elabora un calendario específico con actividades para la superación del módulo. En ese periodo entre el final de la primera convocatoria y la segunda el alumnado tendrá tiempo para hacer las prácticas suspensas y se dispondrán de clases de repaso para preparar los resultados de aprendizaje pendientes. En ese calendario, también se fijan los días y las horas de los exámenes de recuperación.

G) EVALUACIÓN INICIAL

La evaluación inicial debe proporcionar una primera radiografía del alumnado que conforma el curso. Para ello, la información del grupo se recogerá a través de un acta específica de "evaluación inicial" en la que quedarán recogidos información relativa a:

- Acceso: ESO, FP GB, Bachillerato, otros ciclos formativos. Puede consultarse en el sigad
- Análisis de los informes concretos y casuísticas específicas del alumnado (dpto. orientación)
- Recopilación de datos objetivos y concretos que no recojan los informes anteriores

Para ello, será necesario que estas evaluaciones iniciales cuenten (en la medida de lo posible y al menos en algún tramo de la misma) con la participación del departamento de orientación y/o Jefatura de Estudios.

Se recogerá en la propia acta de evaluación las consideraciones/adaptaciones a tener en cuenta con casos concretos, acta que se estará a disposición del equipo docente para que puedan tenerse presentes los acuerdos e información vertida en dicha sesión de evaluación tal como se indica en el punto H de esta programación.

 cpfp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 12 de 15	

Los acuerdos de esta sesión se revisarán en las sesiones de evaluación posteriores, para analizar el seguimiento de las medidas adoptadas.

En función del número de alumnos con problemáticas similares analizadas en las sesiones de evaluación iniciales, el departamento de orientación determinará la necesidad de llevar a cabo a posteriori una sesión de orientación conjunta para todo el profesorado, con el objeto de ejemplificar posibilidades de atención para el alumnado con necesidades educativas especiales.

H) PLAN DE RECUPERACIÓN PARA EL ALUMNADO DE SEGUNDO CON EL MÓDULO PENDIENTE

Para aquel alumnado que tenga el módulo pendiente y esté cursando el segundo curso de FPB tendrá la convocatoria en mayo y se realizarán las siguientes actividades:

- Plan personalizado de estudio y repaso de los Resultados de aprendizaje, señalando las fechas de los exámenes teóricos.

En este Plan también se incluirán qué Prácticas tiene que volver a realizar el alumno y cuándo tiene que hacer esas prácticas.

- Para la obtención de la nota final de la convocatoria extraordinaria se seguirán los mismos criterios descritos en esta programación.

- El alumno debe tener una nota superior a 5 en cada uno de los exámenes teóricos.

I) ATENCIÓN A LAS DIFERENCIAS INDIVIDUALES.

En función de lo detectado en la evaluación inicial se podrán determinar para cada alumno las siguientes adaptaciones curriculares no significativas: (Artículo 19 ley general de atención a la diversidad. Orden 913/2023)

- Priorización y temporalización de R.A. y C.E. para FP
- Adecuación de tiempos y espacios
- Adecuación de instrumentos y formatos de evaluación
- Atención más personalizada durante la realización de actividades o pruebas
- Adecuación de los criterios de calificación priorizando el contenido y no la forma (sintaxis y ortografía).

Estos aspectos quedarán reflejados en el acta de la evaluación inicial.

J) PLAN DE APLICACIÓN DE LOS DESDOBLES, EN SU CASO.

NO APLICA

K) MATERIALES Y RECURSOS DIDÁCTICOS QUE SE VAYAN A UTILIZAR.

El alumnado para el seguimiento de este módulo no contará con libro de texto, en cambio utilizarán la plataforma aeducar en la que se irán colgando las actividades, retos, materiales complementarios, prácticas, etc. Además, contarán con la plataforma electude, que es una plataforma interactiva en la que irán aprendiendo los contenidos del módulo.

 cpifp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 13 de 15	

Las herramientas y equipos utilizados para la comprobación de sistemas mecánicos del vehículo, son básicamente las empleadas en un taller de mecánica. Para realizar las prácticas en el taller se emplearán los útiles y herramienta que dispone el departamento, entre los que se encuentran:

- Elevadores de tijera y de plataforma.
- Carros de herramientas múltiples.
- Alineador de direcciones.
- Montador de neumáticos y equilibrado.

El material sobre el que se realizarán las prácticas será el que dispone el departamento (motores en banco, vehículos, componentes auxiliares del motor, etc).

Los recursos didácticos de los que dispone el departamento que se emplearán en el aula serán:

- Ordenador pizarra digital.

Plataforma aeducar: en él el alumnado desarrollará todas las actividades y trabajos propuestos.

En la medida de lo posible se usarán herramientas tecnológicas (ordenadores, audiovisuales, equipos y programas informáticos, plataformas didácticas, simuladores ...)

Se tendrá en cuenta que los recursos utilizados permitan el uso comunitario de los mismos, que eviten el derroche innecesario y la degradación del medio ambiente. Así podrán ser usados por otros grupos que cursen el mismo u otros ciclos formativos u otras etapas educativas.

- Material utilizable por el alumno:

- Fotocopias, revistas técnicas, manuales de taller, material audiovisual, etc.

L) ACTIVIDADES COMPLEMENTARIAS Y EXTRAESCOLARES

Estas actividades se recogen en el plan anual de actividades complementarias y extraescolares del departamento.

También hay elaborado un plan de acción tutorial para los alumnos. La acción tutorial es un conjunto de actuaciones educativas que contribuyen al desarrollo integral del alumnado, desarrollando en la medida de sus posibilidades sus capacidades personales, orientándolos para conseguir su maduración y autonomía y ayudarles en la toma de decisiones de acuerdo a sus necesidades, intereses y capacidades.

M) MEDIDAS COMPLEMENTARIAS PARA MÓDULOS BILINGÜES

NO APLICA

N) MECANISMOS DE SEGUIMIENTO Y VALORACIÓN DEL MÓDULO

Para evaluar el grado de seguimiento de la programación del módulo se dispone de una herramienta para valorar cada uno de los puntos de la programación. Este seguimiento se hace mensualmente. En el caso de que los valores obtenidos se encuentren por debajo de los valores estimados como normales, se hará una reflexión sobre las causas de estas desviaciones, tomando las medidas necesarias para subsanar y corregir estas desviaciones en el tiempo restante de curso. Estas reflexiones podrán reflejarse en el mismo formato de seguimiento de la programación.

En cada evaluación se realizará un seguimiento de los acuerdos tomados con anterioridad.

 cpifp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 14 de 15	

O) PLAN DE CONTINGENCIA

Según la Orden de 29 de mayo de 2008, de la Consejería de Educación, Cultura y Deporte, por la que se establece la estructura básica de los currículos en los ciclos formativos de formación profesional y su aplicación en la Comunidad Autónoma de Aragón, este punto tiene que estar reflejado en la programación.

Este plan de se organiza por trimestres en varios apartados.

El departamento realizará un horario con profesores y horas disponibles cada uno.

1. PRIMER Y SEGUNDO TRIMESTRE

Ausencias del profesor:

1. Profesor sustituto sigue la programación.
2. Otros profesores del departamento podrán asumir como propias las sesiones.
3. El departamento o el Instituto podrán asumir, con horas de guardia, actividades prácticas de la programación.
4. El Instituto reorganizará los horarios para que los alumnos no tengan huecos lectivos.

Ausencias del alumnado:

1. El profesor organizará las actividades durante el trimestre.
2. El profesor elaborará actividades para ser realizadas fuera del horario lectivo.

2. TERCER TRIMESTRE

Ausencias del profesor:

Prolongadas:

1. Profesor sustituto sigue la programación.
2. Otros profesores del departamento podrán asumir como propias las sesiones.
3. El departamento o el Instituto podrán asumir, con horas de guardia, actividades prácticas de la programación.
4. El instituto reorganizará los horarios con los profesores afectados por las reducciones horarias de las FCT, para que los alumnos no tengan huecos lectivos.

Ausencias del alumnado:

1. El profesor organizará las actividades durante el trimestre.
2. El profesor elaborará actividades para ser realizadas fuera del horario lectivo.

Contingencia debida a “tiempos de coronavirus”:

Las clases se dividen en grupos de 8 alumnos, RVE1 A Y RVE1 B. Éstos acudirán al centro de forma semipresencial, un día al centro y otro en casa. Por ejemplo: RVE1 A asiste una semana los lunes, miércoles y viernes y la siguiente semana el martes y el jueves. Mientras tanto RVE1 B asiste “al contrario”.

OBJETIVOS DEL MÓDULO PROFESIONAL

Aunque se modifiquen los contenidos, debido a la semipresencialidad, se deben alcanzar en su totalidad los objetivos del módulo.

P) ACTIVIDADES PARA MÓDULOS NO DUALIZADOS

NO APLICA

Q) MODIFICACIONES CON RESPECTO A LA EDICIÓN ANTERIOR.

Adaptación de la programación al DECRETO 91/2024, de 5 de junio, del Gobierno de Aragón por el que se establece la Ordenación de la Formación Profesional del Grado D y del Grado E en la Comunidad Autónoma de Aragón.

Se modifican los apartados b), c), d), e), f), g), i), j), k), m), n) y p).

 cpifp Bajo Aragón	Ciclo	MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS			
	Módulo Profesional	MECANIZADO Y SOLDADURA			
PROGRAMACIÓN	Código: prg-tmv106-m3043	Edición: 8	Fecha: 15-05-2025	Página 15 de 15	

CÓDIGO MODIFICACIÓN: 2025-601