
	PRESENTACIÓN MÓDULO		
	PROG 07	Página 1 de 7	

MÓDULO: SOLDADURA Y CARPINTERIA METALICA
(FP BASICA)



CURSO: 2019/2020

FECHA: MAYO 2020

1. RELACIÓN DE CONTENIDOS Y TEMPORALIZACIÓN POR EVALUACIONES.



U.T	RA	PONDERACIÓN	EVALUACIÓN	Nº SESIONES
UT 1. Preparación de materiales de carpintería metálica férrica	RA01	40%	1ª	65
UT 2. Preparación de máquinas y herramientas de construcciones metálicas	RA02			
UT 3. Preparación de los equipos de soldadura por arco eléctrico y oxiacetilénica	RA03			
UT 4. Operaciones básicas de mecanizado por conformado y soldeo	RA04			
UT 5. Operaciones básicas de montaje de productos férricos	RA05			
UT 6. Transporte de productos de carpintería metálica férrica	RA06			
UT 1. Preparación de materiales de carpintería metálica férrica	RA01	60%	2ª	60
UT 2. Preparación de máquinas y herramientas de construcciones metálicas	RA02			
UT 3. Preparación de los equipos de soldadura por arco eléctrico y oxiacetilénica	RA03			
UT 4. Operaciones básicas de mecanizado por conformado y soldeo	RA04			
UT 5. Operaciones básicas de montaje de productos férricos	RA05			
UT 6. Transporte de productos de carpintería metálica férrica	RA06			
ACTIVIDADES DE REPASO Y REFUERZO	RA01		3ª	65
	RA02			
	RA03			
	RA04			
	RA05			
	RA06			
TOTAL HORAS				190

2. INSTRUMENTOS Y CRITERIOS DE CALIFICACIÓN TRIMESTRALES.

	<p align="center">PRESENTACIÓN MÓDULO</p>		
	<p align="center">PROG 07</p>	<p align="center">Página 2 de 7</p>	

Referencia			RESULTADO DE APRENDIZAJE		Ponderación	
RA01			Prepara materiales de carpintería metálica férrea, relacionándolos con las características del producto final e interpretando la documentación técnica.		10%	
U.T.	Referencia		Criterios de Evaluación	Contenidos	Calificador/ Ponderación	Instrumento de evaluación
	Nombre	Mínimo				
UT.1	CE1. a	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han identificado los materiales a utilizar, perfiles, herrajes y medios de unión, de acuerdo con los elementos a construir.	<ul style="list-style-type: none"> - Tipos de perfiles. Definición y aplicación. - Tipos de chapas. Definición y aplicación. - Formas comerciales. - Materiales plásticos y complementarios. - Realización de croquis, vistas y secciones. - Tipos de herrajes. - Definición, características y aplicación. - Medios de unión. - Definición, características y aplicación. - Cálculo de la medida y del número de perfiles que necesitamos cortar. - Medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. - Formas de transmitir información estructurada y con claridad. - El orden y método en la realización de tareas. 	Númérico de 1 a 10 15%	Prueba escrita
	CE1. b	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han seleccionado los materiales a emplear en el proceso		Númérico de 1 a 10 15%	Hoja de proceso
	CE1. c	<input type="checkbox"/>	Se han comprobado las características de los perfiles, herrajes y medios de unión		Númérico de 1 a 10 10%	Practica de taller
	CE1. d	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han realizado croquis, vistas y secciones sobre las piezas individuales que forman el conjunto.		Númérico de 1 a 10 15%	Ejercicios 5% Prueba escrita 10%
	CE1. e	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han descrito las características básicas de los perfiles, herrajes y medios de unión		Númérico de 1 a 10 15%	Prueba escrita
	CE1. f	<input type="checkbox"/>	Se ha transmitido la información con claridad, de manera ordenada y estructurada.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Hoja proceso
	CE1. g	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han aplicado las especificaciones de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Practica taller
	CE1. h	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha mantenido una actitud ordenada y metódica.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación



Referencia			RESULTADO DE APRENDIZAJE		Ponderación	
RA02			Prepara las máquinas y herramientas de construcciones metálicas, reconociendo sus características y aplicaciones.		10%	
U.T.	Referencia		Criterios de Evaluación	Contenidos	Calificador/ Ponderación	Instrumento de evaluación
	Nombre	Mínimo				
UT.2	CE 2. a	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han identificado y clasificado las máquinas y herramientas en función de sus prestaciones en el proceso de fabricación.	<ul style="list-style-type: none"> - Preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. - Montaje y desmontaje de herramientas, útiles y piezas. - Máquinas de conformado: funcionamiento. - Manual de uso y mantenimiento. - Preventivo y operativo. - Dispositivos de seguridad. - Normas de seguridad. - Accidentes más comunes en las máquinas. - Equipos de protección individual. - Dispositivos de máquinas para la 	Númérico de 1 a 10 20%	Prueba escrita
	CE 2. b	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han identificado los dispositivos de las máquinas y sus sistemas de control		Númérico de 1 a 10 20 %	Prueba escrita
	CE 2. c	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han seleccionado y montado los accesorios y herramientas, según las operaciones que van a ser realizadas		Númérico de 1 a 10 5 %	Prueba escrita
	CE 2. d	<input type="checkbox"/>	Se ha comprobado el estado de funcionalidad de los accesorios y herramientas para ejecutar un correcto mecanizado		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 5 %	Observación
	CE 2. e	<input type="checkbox"/>	Se ha realizado el reglaje y ajuste de los equipos y herramientas en función de la operación que ha de ejecutarse.		Bien= 10 Regular= 5 Mal= 1 10%	Observación
	CE 2. f	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha realizado la limpieza, lubricación y mantenimiento de primer nivel de los diferentes equipos y herramientas.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación

	PRESENTACIÓN MÓDULO		
	PROG 07	Página 3 de 7	

CE 2. g	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han aplicado las medidas de prevención de riesgos laborales requeridas.	seguridad activa. - Medidas de prevención de riesgos laborales aplicables. - Reglas de orden y limpieza.	Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación
CE 2. h	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación
CE 2. i	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha mantenido una actitud metódica y ordenada en el proceso de preparación.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación



Referencia			RESULTADO DE APRENDIZAJE			Ponderación
RA03			Prepara los equipos de soldadura por arco eléctrico y oxiacetilénica, reconociendo sus características y aplicaciones.			30%
U.T.	Referencia		Criterios de Evaluación	Contenidos	Calificador/ Ponderación	Instrumento de evaluación
	Nombre	Mínimo				
UT3	CE 3. a	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han identificado los componentes de un puesto de trabajo de soldadura por arco eléctrico y de soldadura oxiacetilénica.	- Descripción de los componentes de un puesto de trabajo de soldadura por arco eléctrico. - Regulación de los parámetros y regulación de las intensidades. - Tipos de electrodos y su elección. - Descripción de los componentes de un puesto de trabajo de soldadura oxiacetilénica. - Presiones y llama del soplete. - Dispositivos de seguridad en los equipos de soldadura. - Normas de seguridad. - Medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. - Reglas de orden y limpieza.	Bien= 10 Regular= 5 Mal= 1 15%	Prueba escrita
	CE 3. b	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha descrito el funcionamiento de los componentes de un puesto de trabajo de soldadura por arco y oxiacetilénica.		Numérico de 1 a 10 10%	Prueba escrita
	CE 3. c	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han regulado las variables de trabajo, como presión, intensidad y dardo de la llama, según el trabajo a realizar.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 15%	Practica taller
	CE 3. d	<input type="checkbox"/>	Se han seleccionado los electrodos, relacionándolos con las características técnicas de los elementos a unir.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 5%	Observación
	CE 3. e	<input type="checkbox"/>	Se han seleccionado y montado los accesorios, según las operaciones que van a ser realizadas.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 5%	Observación
	CE 3. f	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han realizado las uniones soldadas utilizando las técnicas normalizadas.		Numérico de 1 a 10 15%	Practica taller
	CE 3. g	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha realizado la limpieza, lubricación y mantenimiento de primer nivel de los diferentes equipos de soldadura.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 5 %	Observación
	CE 3. h	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación
	CE 3. i	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha mantenido una actitud metódica y ordenada en el proceso de preparación		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación
	CE 3. j	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han aplicado los equipos de protección individual adecuados en cada fase de la preparación.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación

Referencia			RESULTADO DE APRENDIZAJE			Ponderación
RA04			Realiza las operaciones básicas de mecanizado por conformado y soldeo sobre materiales férricos, relacionando la técnica a utilizar con las características del producto final.			20 %
U.T.	Referencia		Criterios de Evaluación	Contenidos	Calificador/ Ponderación	Instrumento de evaluación
	Nombre	Mínimo				
UT4	CE 4. a	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han descrito las fases de proceso de mecanizado en función de las características de material y de la	- Fases de proceso de mecanizado. - Procedimientos de estirado,	Numérico de 1 a 10 10%	Prueba escrita

	PRESENTACIÓN MÓDULO		
	PROG 07	Página 4 de 7	

			técnica de mecanizado	aplanado, curvado y doblado de perfiles y chapas.		
CE 4. b	<input type="checkbox"/>		Se ha establecido un orden de ejecución en función de la optimización de los recursos.	- Fibra neutra y ángulo de doblado en perfiles y chapas. - Procedimiento de soldadura oxiacetilénica: manejo del soplete, métodos de soldadura, preparación de bordes y técnicas de soldeo.	Númérico de 1 a 10 10%	Prueba escrita
CE 4. c	<input checked="" type="checkbox"/>		Se han realizado el recalado, estirado, aplanado, curvado y doblado de perfiles y chapas de acuerdo a procedimientos normalizados.	- Procedimiento de soldadura por arco eléctrico: manejo de la pinza, métodos de soldadura, preparación de bordes y técnicas de soldeo.	Númérico de 1 a 10 15%	Practica de taller
CE 4. d	<input checked="" type="checkbox"/>		Se han preparado los bordes de las piezas a unir.	- Máquinas manuales. Descripción. Funcionamiento.	Númérico de 1 a 10 10%	Practica taller
CE 4. e	<input checked="" type="checkbox"/>		Se han ejecutado los procesos de soldeo y uniones de acuerdo a las características técnicas de los productos.	- Descripción. Funcionamiento. Aplicaciones.	Númérico de 1 a 10 15%	Practica taller
CE 4. f	<input type="checkbox"/>		Se han alimentado correctamente las máquinas manuales teniendo en cuenta las propiedades de los materiales.	- Técnica de mecanizado por arranque viruta y conformado.	Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 5%	Practica taller
CE 4. g	<input type="checkbox"/>		Se han alimentado las máquinas automáticas, teniendo en cuenta el proceso a desarrollar y los parámetros de la máquina.	- Técnica de soldeo. Optimización de los recursos.	Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Practica taller
CE 4. h	<input type="checkbox"/>		Se han verificado con plantillas o mediciones las piezas obtenidas, corrigiendo los posibles defectos.	- Máquinas automáticas. Descripción. Funcionamiento. Aplicaciones.	Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 5%	Practica taller
CE 4. i	<input checked="" type="checkbox"/>		Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.	- Verificación piezas. Mantenimiento del área de trabajo.	Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación
CE 4. j	<input checked="" type="checkbox"/>		Se han aplicado las normas de seguridad y salud laboral utilizando correctamente las protecciones de las máquinas y los medios individuales de protección.	- Medidas de prevención de riesgos laborales aplicables.	Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación

Referencia			RESULTADO DE APRENDIZAJE			Ponderación
RA05			Realiza las operaciones básicas de montaje de productos férricos relacionando las fases del mismo con las características del producto final.			20%
U.T.	Referencia		Criterios de Evaluación	Contenidos	Calificador/ Ponderación	Instrumento de evaluación
	Nombre	Mínimo				
UT.5	CE 5. a	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha realizado el plano de montaje del producto a obtener.	<ul style="list-style-type: none">- Planos de montajes.- Proceso de montaje.- Medios de uniones fijas y desmontables.- Realización de uniones fijas y desmontables.- Verificación de productos.- Mantenimiento del área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.- Especificaciones de prevención de riesgos laborales aplicables.-Utilización de las protecciones en las máquinas y los medios individuales de protección.- Mantenimiento del área de trabajo.	Númérico de 1 a 10 15%	Hoja de proceso
	CE 5. b	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han descrito las fases de proceso de montaje en función de las piezas a unir.		Númérico de 1 a 10 15%	Hoja de proceso
	CE 5. c	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han seleccionado los accesorios, medios de unión y herramientas, en función de la orden de ejecución.		Númérico de 1 a 10 10%	Hoja de proceso
	CE 5. d	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han posicionado las piezas a montar para obtener un producto de calidad.		Númérico de 1 a 10 10%	Practica taller
	CE 5. e	<input type="checkbox"/>	Se han realizado las uniones fijas y desmontables siguiendo criterios de seguridad, funcionalidad y economía		Númérico de 1 a 10 10%	Practica taller
	CE 5. f	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han verificado las características dimensionales y geométricas de los productos obtenidos, corrigiendo posibles defectos.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Practica taller
	CE 5. g	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha mantenido el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación

	PRESENTACIÓN MÓDULO		
	PROG 07	Página 5 de 7	



	CE 5. h	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han aplicado las normas de seguridad y salud laboral utilizando correctamente las protecciones de las máquinas y los medios individuales de protección.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación
	CE 5. i	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha mantenido una actitud metódica y ordenada en el proceso de preparación.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación

Referencia			RESULTADO DE APRENDIZAJE			Ponderación
RA06			Transporta productos de carpintería metálica férrea, seleccionando los embalajes y útiles de transportes.			10%
U.T.	Referencia		Criterios de Evaluación	Contenidos	Calificador/ Ponderación	Instrumento de evaluación
	Nombre	Mínimo				
UT.6	CE 6. a	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han seleccionado los productos de embalaje, de acuerdo a las características del producto final.	- Productos de embalaje: tipos, características, aplicaciones. - Soportes y medios de sujeción. - Manipulación de producto embalado. - Medidas de seguridad para el transporte. - Procedimientos de inmovilización de productos férricos. - Procedimientos de descarga y desembalaje de los productos. - Normas de seguridad durante la manipulación y transporte. - Medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	Númérico de 1 a 10 20%	Prueba escrita
	CE 6. b	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han seleccionado los soportes y medios de amarres adecuados para su inmovilización durante el transporte.		Númérico de 1 a 10 15%	Prueba escrita
	CE 6. c	<input type="checkbox"/>	Se ha realizado el embalaje de los productos con los materiales apropiados y protegiendo los puntos débiles de deterioro		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Practica taller
	CE 6. d	<input type="checkbox"/>	Se han identificado mediante etiquetas u otros medios especificados los productos embalados.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 5%	Practica taller
	CE 6. e	<input type="checkbox"/>	Se ha manipulado el producto embalado con seguridad y cuidado hasta su ubicación en el medio de transporte.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación
	CE 6. f	<input type="checkbox"/>	Se han realizado las sujeciones con los medios adecuados y se verifica su inmovilización.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Practica taller
	CE 6. g	<input checked="" type="checkbox"/>	Se han aplicado las medidas de prevención de riesgos laborales en el embalaje y transporte de cargas.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación
	CE 6. h	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha realizado la descarga y desembalaje del producto, de acuerdo con normas de seguridad para evitar su deterioro.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación
	CE 6. i	<input checked="" type="checkbox"/>	Se ha mantenido una actitud metódica y ordenada en el proceso de embalaje y transporte.		Siempre= 10 Normalmente=6 A veces= 4 Nunca= 1 10%	Observación

Tanto por los contenidos que se desarrollan en el módulo, los espacios y recursos disponibles, y puesto que la finalidad de la formación profesional es alcanzar unos resultados de aprendizaje (RRAA) al finalizar el curso académico, dichos RRAA serán trabajados y evaluados conjuntamente a lo largo de cada trimestre del curso.

1. Calificación de los resultados de aprendizaje (RRAA) y de los criterios de evaluación (CCEE).

- Cada RA se evaluará independientemente de los demás, en función de los criterios de evaluación (CCEE) asociadas obteniéndose una calificación numérica de 1 a 10, considerándose superado cuando la calificación sea ≥ 5 .

	PRESENTACIÓN MÓDULO		
	PROG 07	Página 6 de 7	

- Para calificar cada RA es necesario que todos los CCEE asociados considerados como mínimos sean superados (calificación ≥ 5), obteniéndose la calificación final de dichos RRAA al aplicar a cada CE asociado el correspondiente % indicado en tablas anteriores.
- En aquellos casos en los que en una evaluación y/o en la evaluación ordinaria o extraordinaria, uno o varios RRAA no fuesen logrados (calificación <5) pero al aplicar el % correspondiente la calificación fuese ≥ 5 , la calificación que aparecerá en el boletín será 4.
- Cada CE se evaluará y calificará independientemente de los demás de acuerdo a lo recogido en el apartado 7.
- Aquellos CCEE que no puedan ser evaluados debido a la no disponibilidad de medios, faltas de recursos, averías, etc; serán considerados como no mínimos y el peso correspondiente de dichos CCEE, será distribuido a juicio del profesor con el resto CCEE asociados al RA correspondiente.

2.1. Calificación evaluación trimestral del modulo

La calificación final de cada trimestre se obtiene de la suma ponderada a partir de aplicar los correspondientes porcentajes de los RRAA, así

$$\text{Calificación trimestre} = 0,20 \cdot \text{RA1} + 0,10 \cdot \text{RA2} + 0,10 \cdot \text{RA3} + 0,30 \cdot \text{RA4} + 0,20 \cdot \text{RA5} + 0,1 \cdot \text{RA6}$$

En el tercer trimestre solo se evaluarán los RRAA que puedan ser evaluados a distancia considerando los CCEE mínimos asociados a cada uno de esos resultados de aprendizaje, reajustando los coeficientes de ponderación correspondientes.

3. CRITERIOS DE CALIFICACIÓN PRIMERA ORDINARIA.

La calificación de 1ª ordinaria del módulo se obtiene de **la más alta** de entre las dos siguientes:



- Calificación= $0,4 \cdot \text{calificación } 1^{\text{er}} \text{ trimestre} + 0,6 \cdot \text{calificación } 2^{\text{o}} \text{ trimestre}$
- Calificación= $(0,4 \cdot \text{calificación } 1^{\text{er}} \text{ trimestre} + 0,6 \cdot \text{calificación } 2^{\text{o}} \text{ trimestre}) (70\%)$
+ notas de actividades de tercer trimestre (30%)

4. CRITERIOS DE CALIFICACION SEGUNDA ORDINARIA.

La calificación de 2ª ordinaria del módulo se obtiene:

- Calificación= $0,4 \cdot \text{calificación } 1^{\text{er}} \text{ trimestre} + 0,6 \cdot \text{calificación } 2^{\text{o}} \text{ trimestre}$

Donde las calificaciones de primer y segundo trimestre se obtienen introduciendo las calificaciones de los CCEE mínimos evaluados, conseguidas en las actividades de recuperación propuestas.

	PRESENTACIÓN MÓDULO		
	PROG 07	Página 7 de 7	

5. PROCEDIMIENTO PARA LA RECUPERACIÓN DE CONTENIDOS PENDIENTES.

El alumno deberá recuperar aquellos CCEE mínimos que no fuesen logrados en cada uno de los periodos de evaluación, de tal manera que será evaluado de los contenidos asociados a los CCEE mínimos no superados (con calificación < 5) durante el trimestre correspondiente.

Para aquellos CCEE no recuperados antes de la suspensión de clases lectivas, a la hora de diseñar y calificar las actividades de recuperación se tendrá en cuenta:

- Aquellos CCEE mínimos que no fueron superados en su momento y en vista de la situación actual no pueden ser evaluados, pues implican resultados de aprendizaje a través de la práctica, se tendrá en cuenta la mayor de las calificaciones que se hayan obtenido en los trimestres anteriores a la suspensión de las clases lectivas, puesto que, tal y como se comenta en la programación, las actividades de evaluación están diseñados en forma de creciente dificultad a la hora de calificarlos.
- En los otros casos, para recuperar dichos criterios los instrumentos de evaluación serán ejercicios asociados a los mismos que el alumno deberá entregar en tiempo y forma acordado con el profesor

6. PROCEDIMIENTO PARA LA RECUPERACIÓN DE LA MATERIA PENDIENTE DE CURSOS ANTERIORES.

Aquellos alumnos que hayan promocionado a segundo curso y tengan pendiente este módulo serán convocados en una reunión al inicio del curso donde se les informará sobre el proceso de recuperación: CCEE de los que se deben evaluar (básicos), instrumentos de evaluación, contenidos, criterios de calificación, asistencia, fechas de evaluación, etc.

Los contenidos a recuperar dependerán de los RRAA no superados, así como de los CCEE mínimos con nota inferior a 5.

Los plazos de recuperación se comunicarán al alumno con suficiente antelación y será función del calendario de evaluaciones.

Los criterios que aplicar serán los generales, aplicándoles a la nota obtenida en los contenidos a recuperar la nota correspondiente a la parte aprobada

7. NORMAS A CUMPLIR

Además de las recogidas en las correspondientes normas de convivencia del centro, se hará hincapié para el buen desarrollo del curso:

- Asistencia y puntualidad
- Cuidado de material
- Respeto a los compañeros
- Cumplir con las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales asociadas a la materia.