

1. Identificación da programación**Centro educativo**

Código	Centro	Concello	Ano académico
15015767	Politécnico de Santiago	Santiago de Compostela	2024/2025

Ciclo formativo

Código da familia profesional	Familia profesional	Código do ciclo formativo	Ciclo formativo	Grao	Réxime
MAM	Madeira, moble e cortiza	CMMAM03	Procesamento e transformación da madeira	Ciclos formativos de grao medio	Réxime de proba libre

Módulo profesional e unidades formativas de menor duración (*)

Código MP/UF	Nome	Curso	Sesións semanais	Horas anuais	Sesións anuais
MP1641	Acabamentos de taboleiros	2024/2025	0	123	0

(*) No caso de que o módulo profesional estea organizado en unidades formativas de menor duración

Profesorado responsable

Profesorado asignado ao módulo	JUSTO OTERO SANTIAGO, ISMAEL GÓMEZ FERNÁNDEZ (Subst.)
Outro profesorado	

Estado: Pendente de supervisión inspector

2. Resultados de aprendizaxe e criterios de avaliación

2.1. Primeira parte da proba

2.1.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultados de aprendizaxe do currículo
RA1 - Escuadra, calibra e lixa taboleiros de madeira espidos, tendo en conta a relación entre os procesos e o tipo de recubrimento ou de acabado que se vaia levar a cabo
RA2 - Prepara os produtos para o acabado final, para o que interpreta as especificacións técnicas e as fichas de produción
RA3 - Aplica os produtos de acabado con medios manuais e automáticos, e prepara os equipamentos ou os sistemas de aplicación, tendo en conta a relación entre estes e o tipo de acabado desexado
RA4 - Impregna papel para o recubrimento de taboleiros e caracteriza as fases do proceso
RA5 - Recubre taboleiros espidos tendo en conta a relación entre as características dos materiais e o produto final que se desexe obter
RA6 - Arrefría os taboleiros recubertos e caracteriza o proceso

2.1.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado

Criterios de avaliación do currículo
CA1.1 Relacionáronse as máquinas e os equipamentos cos utensilios que se vaian empregar e cos materiais que cumpra escuadrar, calibrar ou lixar
CA1.2 Determinouse o tipo de mecanizado aplicable aos taboleiros espidos en función das súas propiedades e as dos seus posibles recubrimentos ou acabamentos
CA1.3 Comprobouse a ausencia ou a presenza de manchas ou rugosidades nas superficies que se vaian tratar
CA1.4 Preparáronse as superficies utilizando as ferramentas, as máquinas e os utensilios requiridos
CA1.5 Corrixíronse as superficies de madeira con pequenos defectos, mediante lixado, masillado, afinado ou parcheado das anomalías
CA1.6 Utilizáronse os materiais e os equipamentos en función dos traballos que se vaian efectuar e consonte a orde de traballo

Crterios de avaliación do currículo
CA1.7 Preparáronse e manexáronse as ferramentas, os materiais e os accesorios utilizables nas máquinas e nos equipamentos para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros espidos
CA1.8 Axustáronse os elementos das máquinas e dos equipamentos para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros espidos
CA1.9 Limpáronse os elementos das máquinas e dos equipamentos utilizados para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros espidos
CA1.10 Efectuouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e dos equipamentos para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros
CA1.11 Comprobouse a calidade final dos taboleiros
CA1.12 Clasificáronse e separáronse os taboleiros que presenten defectos, de acordo co plan de produción establecido
CA1.13 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables ao escuadrado, ao calibrado e ao lixado de taboleiros espidos
CA2.1 Caracterizáronse os produtos para o acabado final
CA2.2 Seleccionáronse os produtos que se vaian aplicar no acabado de superficies, en función das especificacións técnicas e das fichas de produción
CA2.3 Calculáronse e elaboráronse as mesturas en función do acabado que se desexe obter, das especificacións técnicas e das fichas de produción
CA2.4 Engadíronse os disolventes e comprobouse a viscosidade da mestura
CA2.5 Verificáronse as compatibilidades e as incompatibilidades entre os produtos e os compoñentes de acabado
CA2.6 Verificouse o estado de conservación dos produtos para aplicar no acabado de superficies
CA2.7 Mantivéronse limpos e en condicións de uso os equipamentos e o utensilios utilizados na preparación de produtos para o acabado final
CA2.8 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables na preparación dos produtos para o acabado final
CA3.1 Caracterizáronse os métodos de aplicación de produtos de acabado
CA3.2 Verificáronse as características que deben ter as superficies, en función da súa natureza e do tipo de produto que cumpra aplicar
CA3.3 Elimináronse os defectos dos produtos contaminantes das superficies que se vaian tratar

Crterios de avaliación do currículo
CA3.4 Preparáronse os medios auxiliares para a aplicación do acabado
CA3.5 Aplicáronse os produtos de acabado de xeito eficiente e de acordo coas especificacións técnicas
CA3.6 Comunicáronse ao persoal responsable superior as desviacións detectadas no proceso de aplicación de acabamentos con sistemas automatizados
CA3.7 Corrixíronse os defectos producidos durante o proceso de aplicación
CA3.8 Tinguíronse taboleiros e garantiuse a ausencia de manchas e irregularidades
CA3.9 Reguláronse as máquinas de aplicación de produtos de acabado de acordo cos parámetros establecidos
CA3.10 Controlouse e planificouse o proceso de secado e curado do produto acabado
CA3.11 Efectuouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e dos equipamentos
CA3.12 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables na aplicación de produtos de acabado de taboleiros espidos
CA4.1 Recoñecéronse as propiedades do papel
CA4.2 Describíronse os tipos de papel impregnado que se poden fabricar e identificáronse as súas características básicas
CA4.3 Describíronse as resinas e os aditivos utilizados para a impregnación do papel, en relación co tipo de papel e de impregnación que corresponda
CA4.4 Describíronse as fases do proceso
CA4.5 Planificouse a preparación das bobinas
CA4.6 Seleccionáronse a maquinaria e os medios auxiliares para a preparación de bobinas
CA4.7 Corrixíronse as posibles anomalías de alimentación
CA4.8 Alimentouse a bobina na liña
CA4.9 Manexouse a liña de impregnación para fabricar o produto

Crterios de avaliación do currículo
CA4.10 Introduciuse a información da bobina no sistema informático
CA4.11 Realizáronse os controis de calidade establecidos para o papel impregnado e comprobáronse as súas medidas, a humidade e a carga de resina
CA4.12 Realizáronse as tarefas de embalaxe de papel, desde a retirada do palé da liña ata a etiquetaxe, o tapado e o aseguramento con tiras metálicas
CA4.13 Realizouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e da liña de impregnación
CA4.14 Transmitíronse as anomalías detectadas ao persoal responsable ou ao servizo de mantemento, en caso de que a anomalía supere o seu nivel de competencia profesional
CA4.15 Mantívose a orde e a limpeza do contorno da liña e da área de traballo
CA4.16 Xestionáronse os residuos para o seu posterior tratamento
CA4.17 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicable no impregnado de papel
CA5.1 Caracterizáronse os materiais para o recubrimento de taboleiros espidos
CA5.2 Analizáronse os procesos que interveñen no recubrimento de taboleiros espidos
CA5.3 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas e os materiais para o recubrimento de taboleiros espidos
CA5.4 Preparáronse e manexáronse as ferramentas, os materiais e os accesorios utilizables nas máquinas para recubrir taboleiros espidos
CA5.5 Realizouse a posta a punto das máquinas para recubrir taboleiros espidos
CA5.6 Verificouse o funcionamento das máquinas utilizadas para acabar e recubrir taboleiros espidos
CA5.7 Limpáronse os elementos das máquinas utilizadas para recubrir taboleiros espidos
CA5.8 Axustouse a velocidade da liña aos tempos de execución do proceso
CA5.9 Uniuse o recubrimento ao taboleiro base, tendo en conta as características visuais do material de recubrimento
CA5.10 Comprobouse a calidade final dos taboleiros recubertos

Criterios de avaliación do currículo
CA5.11 Clasifícanse e separáronse os taboleiros recubertos que presenten defectos, de acordo co plan de produción establecido
CA5.12 Realizáronse as tarefas de embalaxe e etiquetaxe dos taboleiros recubertos
CA5.13 Efectuouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e dos equipamentos para recubrir taboleiros espidos
CA5.14 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables no recubrimento de taboleiros
CA6.1 Descríbóronse os procesos que interveñen no arrefriamento de taboleiros recubertos
CA6.2 Comprobáronse a carga e a descarga do material para evitar danos que mingüen a súa calidade
CA6.3 Enumeráronse os problemas de reducir o tempo de arrefriamento do taboleiro
CA6.4 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables no arrefriamento de taboleiros recubertos

2.2. Segunda parte da proba

2.2.1. Resultados de aprendizaxe do currículo que se tratan

Resultados de aprendizaxe do currículo
RA1 - Escuadra, calibra e lixa taboleiros de madeira espidos, tendo en conta a relación entre os procesos e o tipo de recubrimento ou de acabado que se vaia levar a cabo
RA2 - Prepara os produtos para o acabado final, para o que interpreta as especificacións técnicas e as fichas de produción
RA3 - Aplica os produtos de acabado con medios manuais e automáticos, e prepara os equipamentos ou os sistemas de aplicación, tendo en conta a relación entre estes e o tipo de acabado desexado
RA4 - Impregna papel para o recubrimento de taboleiros e caracteriza as fases do proceso
RA5 - Recubre taboleiros espidos tendo en conta a relación entre as características dos materiais e o produto final que se desexe obter
RA6 - Arrefría os taboleiros recubertos e caracteriza o proceso

2.2.2. Criterios de avaliación que se aplicarán para a verificación da consecución dos resultados de aprendizaxe por parte do alumnado

Criterios de avaliación do currículo
CA1.1 Relacionáronse as máquinas e os equipamentos cos utensilios que se vaian empregar e cos materiais que cumpra escuadrar, calibrar ou lixar
CA1.2 Determinouse o tipo de mecanizado aplicable aos taboleiros espidos en función das súas propiedades e as dos seus posibles recubrimentos ou acabamentos
CA1.3 Comprobouse a ausencia ou a presenza de manchas ou rugosidades nas superficies que se vaian tratar
CA1.4 Preparáronse as superficies utilizando as ferramentas, as máquinas e os utensilios requiridos
CA1.5 Corrixíronse as superficies de madeira con pequenos defectos, mediante lixado, masillado, afinado ou parcheado das anomalías
CA1.6 Utilizáronse os materiais e os equipamentos en función dos traballos que se vaian efectuar e consonte a orde de traballo
CA1.7 Preparáronse e manexáronse as ferramentas, os materiais e os accesorios utilizables nas máquinas e nos equipamentos para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros espidos
CA1.8 Axustáronse os elementos das máquinas e dos equipamentos para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros espidos
CA1.9 Limpáronse os elementos das máquinas e dos equipamentos utilizados para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros espidos
CA1.10 Efectuouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e dos equipamentos para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros
CA1.11 Comprobouse a calidade final dos taboleiros
CA1.12 Clasificáronse e separáronse os taboleiros que presenten defectos, de acordo co plan de produción establecido
CA1.13 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables ao escuadrado, ao calibrado e ao lixado de taboleiros espidos
CA2.1 Caracterizáronse os produtos para o acabado final
CA2.2 Seleccionáronse os produtos que se vaian aplicar no acabado de superficies, en función das especificacións técnicas e das fichas de produción
CA2.3 Calculáronse e elaboráronse as mesturas en función do acabado que se desexe obter, das especificacións técnicas e das fichas de produción

Crterios de avaliación do currículo
CA2.4 Engadíronse os disolventes e comprobouse a viscosidade da mestura
CA2.5 Verificáronse as compatibilidades e as incompatibilidades entre os produtos e os compoñentes de acabado
CA2.6 Verificouse o estado de conservación dos produtos para aplicar no acabado de superficies
CA2.7 Mantivéronse limpos e en condicións de uso os equipamentos e o utensilios utilizados na preparación de produtos para o acabado final
CA2.8 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables na preparación dos produtos para o acabado final
CA3.1 Caracterizáronse os métodos de aplicación de produtos de acabado
CA3.2 Verificáronse as características que deben ter as superficies, en función da súa natureza e do tipo de produto que cumpra aplicar
CA3.3 Elimináronse os defectos dos produtos contaminantes das superficies que se vaian tratar
CA3.4 Preparáronse os medios auxiliares para a aplicación do acabado
CA3.5 Aplicáronse os produtos de acabado de xeito eficiente e de acordo coas especificacións técnicas
CA3.6 Comunicáronse ao persoal responsable superior as desviacións detectadas no proceso de aplicación de acabamentos con sistemas automatizados
CA3.7 Corrixíronse os defectos producidos durante o proceso de aplicación
CA3.8 Tinguíronse taboleiros e garantiuse a ausencia de manchas e irregularidades
CA3.9 Reguláronse as máquinas de aplicación de produtos de acabado de acordo cos parámetros establecidos
CA3.10 Controlouse e planificouse o proceso de secado e curado do produto acabado
CA3.11 Efectuouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e dos equipamentos
CA3.12 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables na aplicación de produtos de acabado de taboleiros espidos
CA4.1 Recoñecéronse as propiedades do papel

Crterios de avaliación do currículo
CA4.2 Descríbóronse os tipos de papel impregnado que se poden fabricar e identifícanse as súas características básicas
CA4.3 Descríbóronse as resinas e os aditivos utilizados para a impregnación do papel, en relación co tipo de papel e de impregnación que corresponda
CA4.4 Descríbóronse as fases do proceso
CA4.5 Planificouse a preparación das bobinas
CA4.6 Seleccionáronse a maquinaria e os medios auxiliares para a preparación de bobinas
CA4.7 Corrixíronse as posibles anomalías de alimentación
CA4.8 Alimentouse a bobina na liña
CA4.9 Manexouse a liña de impregnación para fabricar o produto
CA4.10 Introduciuse a información da bobina no sistema informático
CA4.11 Realizáronse os controis de calidade establecidos para o papel impregnado e comprobáronse as súas medidas, a humidade e a carga de resina
CA4.12 Realizáronse as tarefas de embalaxe de papel, desde a retirada do palé da liña ata a etiquetaxe, o tapado e o aseguramento con tiras metálicas
CA4.13 Realizouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e da liña de impregnación
CA4.14 Transmitíronselle as anomalías detectadas ao persoal responsable ou ao servizo de mantemento, en caso de que a anomalía supere o seu nivel de competencia profesional
CA4.15 Mantívose a orde e a limpeza do contorno da liña e da área de traballo
CA4.16 Xestionáronse os residuos para o seu posterior tratamento
CA4.17 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicable no impregnado de papel
CA5.1 Caracterizáronse os materiais para o recubrimento de taboleiros espidos
CA5.2 Analizáronse os procesos que interveñen no recubrimento de taboleiros espidos

Crterios de avaliación do currículo

CA5.3 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas e os materiais para o recubrimento de taboleiros espidos

CA5.4 Preparáronse e manexáronse as ferramentas, os materiais e os accesorios utilizables nas máquinas para recubrir taboleiros espidos

CA5.5 Realizouse a posta a punto das máquinas para recubrir taboleiros espidos

CA5.6 Verificouse o funcionamento das máquinas utilizadas para acabar e recubrir taboleiros espidos

CA5.7 Limpáronse os elementos das máquinas utilizadas para recubrir taboleiros espidos

CA5.8 Axustouse a velocidade da liña aos tempos de execución do proceso

CA5.9 Uniuse o recubrimento ao taboleiro base, tendo en conta as características visuais do material de recubrimento

CA5.10 Comprobouse a calidade final dos taboleiros recubertos

CA5.11 Clasificáronse e separáronse os taboleiros recubertos que presenten defectos, de acordo co plan de produción establecido

CA5.12 Realizáronse as tarefas de embalaxe e etiquetaxe dos taboleiros recubertos

CA5.13 Efectuouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e dos equipamentos para recubrir taboleiros espidos

CA5.14 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables no recubrimento de taboleiros

CA6.1 Descríbironse os procesos que interveñen no arrefriamento de taboleiros recubertos

CA6.2 Comprobáronse a carga e a descarga do material para evitar danos que mingüen a súa calidade

CA6.3 Enumeráronse os problemas de reducir o tempo de arrefriamento do taboleiro

CA6.4 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables no arrefriamento de taboleiros recubertos

3. Mínimos exigibles para alcanzar a avaliación positiva e os criterios de cualificación

Os mínimos esixibles serán os que se relacionan:

RA 1 Escuadra, calibra e lixa taboleiros de madeira espidos, tendo en conta a relación entre os procesos e o tipo de recubrimento ou de acabado que se vaia levar a cabo

CA 1.1 Relacionáronse as máquinas e os equipamentos cos utensilios que se vaian empregar e cos materiais que cumpra escuadrar, calibrar ou lixar

CA 1.2 Determinouse o tipo de mecanizado aplicable aos taboleiros espidos en función das súas propiedades e as dos seus posibles recubrimentos ou acabamentos

CA 1.3 Comprobouse a ausencia ou a presenza de manchas ou rugosidades nas superficies que se vaian tratar

CA 1.4 Preparáronse as superficies utilizando as ferramentas, as máquinas e os utensilios requiridos

CA 1.5 Corrixíronse as superficies de madeira con pequenos defectos, mediante lixado, masillado, afinado ou parchado das anomalías

CA 1.6 Utilizáronse os materiais e os equipamentos en función dos traballos que se vaian efectuar e consonte a orde de traballo

CA 1.7 Preparáronse e manexáronse as ferramentas, os materiais e os accesorios utilizables nas máquinas e nos equipamentos para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros espidos

CA 1.8 Axustáronse os elementos das máquinas e dos equipamentos para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros espidos

CA 1.9 Limpáronse os elementos das máquinas e dos equipamentos utilizados para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros espidos

CA 1.10 Efectuouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e dos equipamentos para escuadrar, calibrar e lixar taboleiros

CA 1.11 Comprobouse a calidade final dos taboleiros

CA 1.12 Clasificáronse e separáronse os taboleiros que presenten defectos, de acordo co plan de produción establecido

CA 1.13 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables ao escuadrado, ao calibrado e ao lixado de taboleiros espidos

RA 2 Prepara os produtos para o acabado final, para o que interpreta as especificacións técnicas e as fichas de produción

CA 2.1 Caracterizáronse os produtos para o acabado final

CA 2.2 Seleccionáronse os produtos que se vaian aplicar no acabado de superficies, en función das especificacións técnicas e das fichas de produción

CA 2.3 Calculáronse e elaboráronse as mesturas en función do acabado que se desexe obter, das especificacións técnicas e das fichas de produción

CA 2.4 Engadíronse os disolventes e comprobouse a viscosidade da mestura

CA 2.5 Verificáronse as compatibilidades e as incompatibilidades entre os produtos e os compoñentes de

acabamento

CA 2.6 Verificouse o estado de conservación dos produtos para aplicar no acabado de superficies

CA 2.7 Mantivéronse limpos e en condicións de uso os equipamentos e o utensilios utilizados na preparación de produtos para o acabado final

CA 2.8 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables na preparación dos produtos para o acabado final

RA 3 Aplica os produtos de acabado con medios manuais e automáticos, e prepara os equipamentos ou os sistemas de aplicación, tendo en conta a relación entre estes e o tipo de acabado desexado

CA 3.1 Caracterizáronse os métodos de aplicación de produtos de acabado

- CA 3.2 Verificáronse as características que deben ter as superficies, en función da súa natureza e do tipo de produto que cumpra aplicar
- CA 3.3 Elimináronse os defectos dos produtos contaminantes das superficies que se vaian tratar ...
- CA 3.4 Preparáronse os medios auxiliares para a aplicación do acabado
- CA 3.5 Aplicáronse os produtos de acabado de xeito eficiente e de acordo coas especificacións técnicas
- CA 3.6 Comunicáronse ao persoal responsable superior as desviacións detectadas no proceso de aplicación de acabamentos con sistemas automatizados
- CA 3.7 Corrixíronse os defectos producidos durante o proceso de aplicación
- CA 3.8 Tinguíronse taboleiros e garantiuse a ausencia de manchas e irregularidades
- CA 3.9 Reguláronse as máquinas de aplicación de produtos de acabado de acordo cos parámetros establecidos
- CA 3.10 Controlouse e planificouse o proceso de secado e curado do produto acabado
- CA 3.11 Efectuouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e dos equipamentos
- CA 3.12 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables na aplicación de produtos de acabado de taboleiros espidos
- RA 4 Impregna papel para o recubrimento de taboleiros e caracteriza as fases do proceso
- CA 4.1 Recoñecéronse as propiedades do papel
- CA 4.2 Describíronse os tipos de papel impregnado que se poden fabricar e identificáronse as súas características básicas
- CA 4.3 Describíronse as resinas e os aditivos utilizados para a impregnación do papel, en relación co tipo de papel e de impregnación que corresponda
- CA 4.4 Describíronse as fases do proceso
- CA 4.5 Planificouse a preparación das bobinas
- CA 4.6 Seleccionáronse a maquinaria e os medios auxiliares para a preparación de bobinas
- CA 4.7 Corrixíronse as posibles anomalías de alimentación
- CA 4.8 Alimentouse a bobina na liña
- CA 4.9 Manexouse a liña de impregnación para fabricar o produto
- ...
- CA 4.10
- Introduciuse a información da bobina no sistema informático
- CA 4.11 Realizáronse os controis de calidade establecidos para o papel impregnado e comprobáronse as súas medidas, a humidade e a carga de resina
- CA 4.12 Realizáronse as tarefas de embalaxe de papel, desde a retirada do palé da liña ata a etiquetaxe, o tapado e o aseguramento con tiras metálicas
- CA 4.13 Realizouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e da liña de impregnación
- CA 4.14 Transmitíronse as anomalías detectadas ao persoal responsable ou ao servizo de mantemento, en caso de que a anomalía supere o seu nivel de competencia profesional
- CA 4.15 Mantívose a orde e a limpeza do contorno da liña e da área de traballo
- CA 4.16 Xestionáronse os residuos para o seu posterior tratamento
- CA 4.17 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicable no impregnado de papel

RA 5

Recubre taboleiros espidos tendo en conta a relación entre as características dos materiais e o produto final que se desexe obter

CA 5.1 Caracterizáronse os materiais para o recubrimento de taboleiros espidos

CA 5.2 Analizáronse os procesos que interveñen no recubrimento de taboleiros espidos

CA 5.3 Seleccionáronse os equipamentos, as ferramentas e os materiais para o recubrimento de taboleiros espidos

CA 5.4 Preparáronse e manexáronse as ferramentas, os materiais e os accesorios utilizables nas máquinas para recubrir taboleiros espidos

CA 5.5 Realizouse a posta a punto das máquinas para recubrir taboleiros espidos

...

CA 5.6

Verificouse o funcionamento das máquinas utilizadas para acabar e recubrir taboleiros espidos

CA 5.7 Limpáronse os elementos das máquinas utilizadas para recubrir taboleiros espidos

CA 5.8 Axustouse a velocidade da liña aos tempos de execución do proceso

CA 5.9 Uniuse o recubrimento ao taboleiro base, tendo en conta as características visuais do material de recubrimento

CA 5.10 Comprobouse a calidade final dos taboleiros recubertos

CA 5.11 Clasificáronse e separáronse os taboleiros recubertos que presenten defectos, de acordo co plan de produción establecido

CA 5.12 Realizáronse as tarefas de embalaxe e etiquetaxe dos taboleiros recubertos

CA 5.13 Efectuouse o mantemento de primeiro nivel da maquinaria e dos equipamentos para recubrir taboleiros espidos

CA 5.14 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables no recubrimento de taboleiros

RA 6 Arrefría os taboleiros recubertos e caracteriza o proceso

CA 6.1 Describíronse os procesos que interveñen no arrefriamento de taboleiros recubertos

CA 6.2 Comprobáronse a carga e a descarga do material para evitar danos que mingüen a súa calidade

CA 6.3 Enumeráronse os problemas de reducir o tempo de arrefriamento do taboleiro

CA 6.4 Cumpriuse a normativa de protección ambiental, de seguridade e de prevención de riscos laborais aplicables no arrefriamento de taboleiros recubertos

RA, CA, BC e contidos UD 1 UD 2 Notas

Polo que se refire aos instrumentos de avaliación empregados, teranse en conta dous tipos de instrumentos:

Primeira parte da proba

-Probas escritas; incluírán:

preguntas de desenrolo de conceptos, preguntas de resposta breve e exercicios prácticos.

Cada un dos exames calificarase de 1 a 10 puntos(media de todas as preguntas calificadas sobre 10).

A nota "A" será a media aritmética das probas.

Segunda parte da proba

-Traballos e/ou exercicios individuais. Estes consistirán nunha parte documental e nunha parte onde o alumnado deberá demostrar as súas habilidades e destrezas de execución dun traballo determinado asociado as destrezas profesionais requeridas. Calificaranse de 1 a 10 puntos.

Os traballos teñen que ser entregados en tempo e forma, polo que na súa cualificación terase en conta non só o nivel obxectivo acadado, senón que tamén o cumprimento dos tempos marcados.

Obterase unha nota "B" que corresponderá a un 15% á parte documental e un 85% á de execución.

4. Características da proba e instrumentos para o seu desenvolvemento

4.a) Primeira parte da proba

A programación da primeira parte da proba incorporará, como mínimo, os criterios de avaliación da correspondente programación presentada para o módulo profesional, a os que se lles asinará como instrumento de avaliación unha proba escrita ou similar e que se consideren mínimos exixibles.

Proba escrita con dúas partes:

- a) Preguntas tipo test e/ou preguntas curtas e/ou preguntas tema.
- b) Resolución de supostos e/ou problemas.

Os instrumentos necesarios serán:

O necesario para efectuar probas escritas ou similares (Bolígrafo, Calculadora científica non programable).

4.b) Segunda parte da proba

programación da segunda parte da proba incorporará, como mínimo, os criterios de avaliación da correspondente programación presentada para o módulo profesional, a os que se lles asinará como instrumento de avaliación unha lista de cotexo ou táboa de observación ou similar e que se consideren mínimos exixibles.

Proba práctica: Desenvolvemento varios de supostos prácticos.

Os instrumentos necesarios serán:

O necesario para efectuar probas escritas ou similares (Bolígrafo, Calculadora científica non programable).

Programas de Planificación de Recursos e Necesidades.

Programas informáticos para a elaboración de memorias, valoracións

Aparataxe de medición (calibre, xilohigrómetro, flexómetro.....)

Equipamento de afiado.

Equipos de Protección Individual (EPIs).