

# PROGRAMACIÓN DIDÁCTICA CURSO 2024-25

Módulo: Operaciones básicas de fabricación

1er curso del título Profesional Básico en Fabricación y Montaje

**I.E.S. ELS EVOLS**

***DEPARTAMENTO: FABRICACIÓN MECÁNICA***

Total horas anuales: 230 horas  
Horas semanales: 8 horas

**PROFESOR:** Rafael España París

## ÍNDICE

1. Introducció
2. Objectivos generales del módulo y criterios de evaluación
3. Competencia general
4. Contenidos generales
5. Medidas de atención al alumnado con necesidad específica de apoyo Educativo o con necesidad de compensación educativa.
6. Fomento de la lectura y buenos hábitos
7. Utilización de las tecnologías de la información y la comunicación.
8. Recursos didácticos y organizativos
9. Actividades complementarias.

## PROGRAMACIÓN DE AULA

- A. Temporización
- B. Metodología
- C. Criterios de evaluación y calificación

## 1. INTRODUCCIÓN

En presente documento recoge la programación didáctica del módulo "Operaciones básicas de fabricación", perteneciente al primer curso de la FP Básica de Fabricación y montaje.

El Ciclo Formativo de la FP Básica de Fabricación y montaje aparece regulado por la siguiente normativa:

- ❖ *REAL DECRETO 127/2014, de 28 de febrero, por el que se establece el título Profesional Básico en Fabricación y Montaje y se fijan sus enseñanzas mínimas.*
- ❖ *Currículo CV: Decreto 185/2014, de 31 de octubre, por la que se establece para la Comunitat Valenciana el currículo del ciclo formativo de Grado Básico correspondiente al título de Profesional Básico en Fabricación y Montaje.*
- ❖ Orden EFD/659/2024, de 25 de junio, por la que se determina el currículo y se regulan determinados aspectos organizativos para los ciclos formativos de grado Básico en el ámbito de gestión del Ministerio de Educación, Formación Profesional y Deportes.

## 2. OBJETIVOS DEL MÓDULO Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN

Los objetivos generales del módulo se expresan en "Resultados de aprendizaje" indicados en el R.D. 127/2014.

Siguiendo la Orden EFD/659/2024, de 25 de junio (mencionada anteriormente), se especifica a continuación la relación de RA y Criterios de evaluación que se impartirán en la empresa y cuales se impartirán en el centro. En nuestro caso este curso se realizarán un total de 180h de formación en empresa, que si sacamos el % del total del módulo seria el 34%, el otro 66% se realizará en el instituto.

	CENTRO	EMPRESA
<b>RA1: Organiza su trabajo en la ejecución del mecanizado, interpretando la información contenida en las especificaciones del producto a mecanizar</b>		
a) Se ha interpretado la simbología normalizada aplicable en fabricación mecánica.	✓ 1	
b) Se han comprendido las instrucciones recibidas (tanto orales como escritas) para la realización del trabajo.	2	✓ 1
c) Se ha extraído la información necesaria (de las hojas de trabajo, catálogos, y otros), que permita poner en práctica el proceso de trabajo.	✓ 3	
d) Se han explicado las operaciones a realizar, de tal forma que permitan la realización del proceso ajustándose a las especificaciones señaladas.	✓ 4	
e) Se han realizado a mano alzada dibujos sencillos que representen los productos a obtener.	✓ 5	
f) Se han tenido en cuenta las especificaciones de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridos en la organización del trabajo.	6	✓ 2
g) Se han mantenido las zonas de trabajo de su responsabilidad en condiciones de orden, limpieza y seguridad.	7	✓ 3
h) Se ha operado con autonomía en las actividades propuestas.	8	✓ 4

	CENTRO	EMPRESA
<b>RA2: Prepara materiales, útiles y equipos de mecanizado, reconociendo sus características y aplicaciones.</b>		
a) Se ha realizado el acopio de los materiales necesarios para el proceso de mecanizado.	9	✓ 5
b) Se ha comprobado que los medios, herramientas y equipos que se van a utilizar están en las condiciones de uso que permitan optimizar su rendimiento.	✓ 10	

c) Se han seleccionado las herramientas, útiles y máquinas en función del tipo del material y calidad requerida.	✓ 11	
d) Se ha efectuado el transporte de materiales y equipos aplicando las normas de seguridad requeridas.	12	✓ 6
e) Se ha realizado el mantenimiento y cuidado de los medios empleados en el proceso una vez finalizado.	✓ 13	
f) Se ha ajustado el acopio del material, herramientas y equipo al ritmo de la intervención.	✓ 14	
g) Se han aplicado las medidas de prevención de riesgos laborales requeridas.	✓ 15	
h) Se han planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.	✓ 16	

	CENTRO	EMPRESA
<b>RA3: Realiza operaciones básicas de fabricación, seleccionando las herramientas y equipos y aplicando las técnicas de fabricación.</b>		
a) Se ha realizado la preparación y limpieza de las superficies de las piezas a mecanizar.	✓ 17	
b) Se han trazado y marcado las piezas según especificaciones requeridas o instrucciones recibidas.	✓ 18	
c) Se han manipulado y colocado las piezas empleando los útiles y herramientas apropiados.	✓ 19	
d) Se han ajustado los parámetros de mecanizado en función del material, de las características de la pieza y de las herramientas empleadas.	✓ 20	
e) Se han realizado las operaciones de mecanizado en la máquina adecuada en función del material y de la calidad requerida.	✓ 21	
f) Se han realizado las operaciones de mecanizado siguiendo las especificaciones recibidas.	22	✓ 7
g) Se ha aplicado la normativa de Prevención de Riesgos Laborales en la ejecución de las operaciones de mecanizado.	23	✓ 8
h) Se han realizado los trabajos con orden y limpieza.	24	✓ 9

	CENTRO	EMPRESA
<b>RA4: Manipula cargas en la alimentación y descarga de máquinas y sistemas automáticos para la realización de operaciones de fabricación, describiendo los dispositivos y el proceso.</b>		
a) Se han descrito los procesos auxiliares de fabricación mecánica en mecanizado, soldadura, calderería, y otros.	✓ 25	
b) Se han analizado los procedimientos de alimentación y descarga de sistemas automáticos de fabricación mecánica.	✓ 26	
c) Se han descrito los procedimientos de manipulación de cargas.	✓ 27	
d) Se han ajustado los parámetros de operación según las instrucciones recibidas.	✓ 28	
e) Se han efectuado operaciones de carga y descarga de máquinas automáticas según las especificaciones requeridas.	✓ 29	

f) Se ha vigilado el sistema automatizado para su correcto funcionamiento, deteniendo el sistema ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto.	✓ 30	
g) Se han aplicado los requerimientos de seguridad en la manipulación y transporte de cargas.	31	✓ 10
h) Se han comunicado las incidencias surgidas y registrado en el documento apropiado.	✓ 32	
i) Se ha aplicado la normativa de prevención de riesgos laborales en la manipulación de máquinas y equipos.	33	✓ 11
j) Se ha mostrado una actitud responsable e interés por la mejora del proceso.	34	✓ 12
k) Se han mantenido hábitos de orden y limpieza.	35	✓ 13

	CENTRO	EMPRESA
<b>RA5: Realiza operaciones de verificación sobre las piezas obtenidas, relacionando las características del producto final con las especificaciones técnicas.</b>		
a) Se han identificado y descrito los instrumentos básicos de medida y control y su funcionamiento.	✓ 36	
b) Se ha operado con los instrumentos de verificación y control según los procedimientos establecidos.	37	✓ 14
c) Se han comparado las mediciones realizadas con los requerimientos expresados en el plano u hojas de verificación.	✓ 38	
d) Se ha realizado el registro de los resultados en las fichas y documentos apropiados.	✓ 39	
e) Se han reflejado en los informes las incidencias observadas durante el control de materias primas, de las operaciones de mecanizado y de las piezas mecanizadas	✓ 40	
f) Se ha realizado el mantenimiento de uso de los aparatos utilizados.	✓ 41	
g) Se ha operado con rigurosidad en los procedimientos desarrollados.	✓ 42	

### 3. COMPETENCIAS

Según el artículo 2 del R.D. 127/2014, las competencias profesionales, personales y sociales que se relacionan con el módulo de Operaciones básicas de fabricación son:

a) Preparar el puesto de trabajo, herramientas, maquinaria auxiliar y equipos de mecanizado y montaje en taller y/o de instalación y mantenimiento en obra.

- c) Realizar el montaje y ajuste de elementos metálicos y no metálicos mediante herramientas portátiles, consiguiendo los ajustes, enrase o deslizamiento de las partes móviles.
- j) Interpretar manuales de uso de máquinas, equipos, útiles e instalaciones identificando la secuencia de operaciones para realizar su mantenimiento básico.
- l) Desarrollar habilidades para formular, plantear, interpretar y resolver problemas aplicar el razonamiento de cálculo matemático para desenvolverse en la sociedad, en el entorno laboral y gestionar sus recursos económicos.
- ñ) Desarrollar las destrezas básicas de las fuentes de información utilizando con sentido crítico las tecnologías de la información y de la comunicación para obtener y comunicar información en el entorno personal, social o profesional.
- v) Desarrollar trabajos en equipo, asumiendo sus deberes, respetando a los demás y cooperando con ellos, actuando con tolerancia y respeto a los demás para la realización eficaz de las tareas y como medio de desarrollo personal.
- x) Relacionar los riesgos laborales y ambientales con la actividad laboral con el propósito de utilizar las medidas preventivas correspondientes para la protección personal, evitando daños a las demás personas y en el medio ambiente.
- y) Desarrollar las técnicas de su actividad profesional asegurando la eficacia y la calidad en su trabajo, proponiendo, si procede, mejoras en las actividades de trabajo.

#### 4. CONTENIDOS

Según el DECRETO 185/2014, de 31 de octubre, del Consell, por el que se establecen veinte currículos correspondientes a los ciclos formativos de Formación Profesional Básica en el ámbito de la Comunitat Valenciana. [2014/9990] en el anexo 5 podemos encontrar los contenidos del módulo de Operaciones Básicas de fabricación y su carga horaria (230h) que pertenecen al Título profesional Básico en Fabricación y montaje, estos son los siguientes;

CENTRO	EMPRESA
--------	---------

C1. Organización del trabajo de mecanizado:		
– Recepción del plan		
– Interpretación del proceso		
– Representación gráfica. Dibujo industrial: líneas normalizadas, vistas, cortes, secciones y croquizado.		
– Normalización, tolerancias, acabados superficiales.		
– Relación del proceso con los medios y máquinas.		
– Medidas de prevención y de tratamientos de residuos		
– Calidad, normativas y catálogos.		
– Planificación de las tareas.		
– Especificaciones de prevención de riesgos laborales y medioambientales en los trabajos de mecanizado.		
– Valoración del orden y limpieza durante las fases del proceso.		
– Reconocimiento de las técnicas de organización.		

	CENTRO	EMPRESA
C2. Preparación de materiales, útiles y equipos de mecanizado:		
– Conocimientos de materiales: diferencias básicas entre aceros, fundiciones, cobre, aluminio, estaño, plomo; sus aleaciones		
– Propiedades y aplicaciones: formas de comercialización de los diferentes materiales.		
– Principales herramientas auxiliares: llaves, alicates, tenazas, destornilladores, martillos, limas. Descripción y uso		
– Máquinas herramientas manuales: taladros, roscadoras, etc. Descripción y aplicaciones.		
– Manipulación de cargas.		
– Mantenimiento de primer nivel de los medios empleados.		
– Medidas de prevención de riesgos laborales aplicables.		
– Normas de prevención de riesgos laborales.		
– Normas de protección del medio ambiente.		

	CENTRO	EMPRESA
C3. Operaciones básicas de fabricación:		

– Trazado plano: objeto, clases, barnices de trazar e instrumentos (Punta de trazar, granete, compás de trazar, escuadras, reglas y otros).		
– Trazado al aire: procesos e instrumentos (mármol, gramil, calzos, cuñas, gatos, aparato divisor).		
– Herramientas manuales y auxiliares: Normas de empleo y utilización		
– Máquinas herramientas: Normas de empleo y utilización		
– Ejecución de las operaciones básicas de mecanizado: · Limado · Aserrado · Troquelado · Fresado · Roscado · Esmerilado · Desbarbado · Taladrado		
– Técnica de aplicación de los métodos de unión: Atornillado, remachado, otros medios		
– Realización de notas de despiece		
– Normas de Prevención de Riesgos Laborales aplicables a las operaciones auxiliares de fabricación mecánica		

CENTRO	EMPRESA
--------	---------

C4. Manipulación de cargas en la alimentación y descarga de máquinas y sistemas automáticos:		
– Operaciones auxiliares y de carga y descarga de materia prima y piezas en procesos de fundición, mecanizado, montaje, tratamientos, entre otros).		
– Sistemas de alimentación y descarga de máquinas.		
– Descripción de los componentes que intervienen en los sistemas de alimentación y descarga de máquinas: Robots, manipuladores, elevadores, grúas, cintas transportadoras, rodillos, etc		
– Sistemas de seguridad empleados en los sistemas de carga y descarga.		
– Mantenimiento preventivo.		
– Normas de Prevención de Riesgos Laborales aplicables a las operaciones de carga y descarga de materiales.		

CENTRO	EMPRESA
--------	---------

C5. Verificación de piezas:		
– Preparación de materiales para la verificación y control.		
– Condiciones para la verificación.		
– Instrumentos de medida para magnitudes lineales y angulares (calibre, goniómetro, reloj comparador, calas, galgas y otros).		

– Instrumentos de verificación de superficies planas y angulares (reglas de precisión, escuadras, plantillas, entre otros).		
– Procedimiento de verificación y control.		
– Anotación y registro de resultados		
– Interpretación de los resultados obtenidos.		
– Rigor en los procedimientos.		

## 5. ATENCIÓN AL ALUMANDO CON NECESIDADES EDUCATIVAS ESPECÍFICAS

Los alumnos con n.e.e. podrán cursar estudios de F.P.E. con las adaptaciones en los módulos y ciclos que correspondan.

- Realización de una adaptación curricular individual bien en la metodología didáctica, actividades, priorización y temporalización de los objetivos y contenidos o en el uso y organización de los recursos.

En ocasiones no será necesario realizar ACIS en aquellos alumnos que posean alguna limitación física, ya que nos adaptaremos de manera que pueda desarrollar su aprendizaje de manera autónoma.

Prestaremos una atención especial sobre todo cuando realicen montajes prácticos de maquinaria y sobre todo cuando se realizan actividades en las que exista un riesgo importante de seguridad.

En todo caso las actividades se adaptarán al tipo de necesidad de manera individual.

## 6. FOMENTO DE LA LECTURA Y BUENOS HÁBITOS

En el horario de la FP Básica de todo el centro se va a motivar la lectura dedicándole todos los días a leer durante 30 minutos después de los patios. La lectura se intentará que sea del gusto del alumnado y nunca obligado.

Otro tema transversal a tratar es la educación ambiental, potenciando actitudes de ahorro energético a la hora de fabricar, se hará un especial hincapié en la adquisición de hábitos de ahorro de electricidad y aire comprimido.

Cuando no se utilice un dispositivo se debe desconectar, no dejar ninguna máquina en marcha, teniendo especial atención con el material que se utilice para mecanizar evitando el despilfarro de material.

Una de las futuras tareas del alumno será la de integrarse a un equipo de producción de una empresa donde se le van a exigir la aplicación de criterios de ahorro tanto energético como de materiales y mano de obra.

Otro de los temas que podemos incluir es el de la educación del consumidor:

El tratamiento de este tema transversal está íntimamente relacionado con el anterior. Se deben desarrollar actitudes positivas frente al ahorro energético, uso adecuado de las instalaciones, del alumbrado, etc.

El alumno debe manejar catálogos bibliográficos o en soporte informático, donde deben comparar las cualidades de los diferentes componentes, sus características y su coste.

Del mismo modo se hará especial insistencia en el orden y limpieza tanto dentro del taller como en todo el centro, así como en la correcta ubicación y separación de los residuos para su posterior reciclaje.

## **7. UTILIZACIÓN DE LAS TECNOLOGÍAS DE LA INFORMACIÓN Y COMUNICACIÓN**

Estas tecnologías son imprescindibles en la actualidad. En la medida de lo posible según los medios con los que contamos las usaremos en clase y será una herramienta fundamental para el profesorado preparar las clases y recopilar información.

No podemos utilizarlas muy a menudo por no disponer de aulas dotadas de ordenadores en nuestro horario, pero aconsejaremos a los alumnos que busquen información relacionada con su especialidad a través de internet.

## **8. RECURSOS DIDÁCTICOS Y ORGANIZATIVOS**

El material didáctico será

- ✓ Pizarras

- ✓ Video (proyector)
- ✓ Catálogos
- ✓ Prontuario de máquinas
- ✓ Libro del profesor
- ✓ Ejercicios, pruebas prácticas, planos y demás material gráfico de taller.
- ✓ Material específico en de las diferentes máquinas – herramientas que se utilicen en los diferentes talleres.

## 9. ACTIVIDADES COMPLEMENTARIAS

Se tiene previsto realizar visitas a empresas de mecanizado de la provincia de Valencia, proveedores de materiales relacionados con el mecanizado y alguna de tipo cultural, como visitar el Casco antiguo de Valencia. Todo ello dependerá de la temporalización, del comportamiento del alumnado y de las circunstancias sociales.

# PROGRAMACIÓN DE AULA

## TEMPORALIZACIÓN

PRIMERA EVALUACIÓN (+-104h) 13 semanas			
NÚMERO DE SESIONES		NÚMERO DE HORAS	
UNIDAD DIDÁCTICA		HORAS	
		CENTRO	
Presentación del módulo			
UD1: Fabricación industrial			
UD2: Representación grafica en fabricación			
UD3: Metrología y calidad			
UD4: Materiales industriales			
UD5: Prevención riesgos laborales			
UD6: Proceso de conformado de materiales			
UD7: Operaciones básicas de mecanizado			
Examen teórico			
Examen Práctico			
<b>TOTAL DE HORAS</b>			

<b>SEGUNDA EVALUACIÓN (+-88h) 11semanas</b>			
NÚMERO DE SESIONES		NÚMERO DE HORAS	
UNIDAD DIDÁCTICA		HORAS	
		CENTRO	
Analizar evaluación anterior			
UD8: Conformado manual			
UD9: Trazado			
UD10: Corte por cizalladura, corte por serrado y abrasión			
UD11: Desbaste por abrasión			
UD12: Limado			
Examen teórico			
Examen Práctico			
<b>TOTAL DE HORAS</b>			

<b>TERCERA EVALUACIÓN (+-40h) 5semanas</b>			
NÚMERO DE SESIONES		NÚMERO DE HORAS	
UNIDAD DIDÁCTICA		HORAS	
		CENTRO	
Analizar evaluación anterior			
UD13: Taladrado			
UD14: Roscado			
UD15: Operaciones con máquinas herramientas			
UD16: Operaciones complementarias a la fabricación			
Examen teórico			
Examen Práctico			
<b>TOTAL DE HORAS</b>			

# PROGRAMACIÓN DE AULA

## METODOLOGÍA

<b>METODOLOGIA DIDÁCTICA</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
<u>MÉTODO EXPOSITIVO</u> : La comunicación de contenidos que se transmite del / de la docente a los alumnos/as sin respuesta oral por parte de estos/as. Ejemplo lección magistral		
<u>MÉTODO DEMOSTRATIVO</u> : La comunicación de contenidos se transmite a través de la demostración práctica y coordinada de la tarea por parte del/la profesor/a al alumnado.		
<u>MÉTODO INTERROGATIVO</u> : La comunicación está basada en preguntas y respuestas, es decir la comunicación entre el /la docente y el alumnado se hace a través de sucesivas preguntas que el/la formador/a realiza al alumnado.		
<u>MÉTODO ACTIVO</u> : El alumnado, de forma individual o en grupo, es agente de su formación a través de la investigación personal y del trabajo directo con la realidad.		
<u>OTROS</u> :		

<b>TÉCNICAS DIDÁCTICAS</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
<u>LECCIÓN MAGISTRAL</u> : El/la profesor/a es ante todo un transmisor/a de los conocimientos que los/las alumnos/as reciben, en primer lugar en clase y en segundo lugar, a través de los materiales docentes (libros y apuntes)		
<u>TUTORÍA</u> : El/la profesor/a se dirige a grupos reducidos de alumnado con una periodicidad determinada con el fin de favorecer el trabajo personalizado de los mismos.		
<u>SEMINARIO</u> : El /la profesor/a propone un tema para que un grupo determinado de alumnos/as, lo estudien y lo debatan. Cada miembro del grupo tiene una tarea determinada.		

<b><u>EJERCICIO:</u></b> Es un complemento de la teoría. En la mayor parte de las sesiones se utilizan ejercicios prácticos para que el alumnado comprenda mejor lo que se ha expuesto en las sesiones teóricas.		
<b><u>ESTUDIO DE CASOS:</u></b> Se facilita al alunado un informe en el que se describe una situación vivida por una empresa real para su análisis, estudio.		
<b><u>JUEGO DE EMPRESA:</u></b> Consiste en un ejercicio de toma de decisiones secuenciales estructurado alrededor de un modelo de actividad empresarial en el que los participantes gestionan esa actividad. (poner en práctica los conocimientos en una situación que simula un caso real)		
<b><u>JUEGO DE ROLES:</u></b> Consiste en hacer que el alumnado simule personajes definidos con antelación. De esta forma pueden observar desde perspectivas distintas los comportamientos de cada actor según el papel que desempeña.		
<b><u>TORMENTA DE IDEAS:</u></b> Es una técnica de discusión en grupo. Se reúne a un grupo de alumnos/as para que propongan ideas que permitan solucionar un determinado problema		
<b><u>PROYECTOS:</u></b> Consiste en la realización de un proyecto por parte del alumnado.		
<b><u>TECNICAS DE GRUPO: DINÁMICAS DE GRUPO:</u></b> Tienen como objetivo analizar un tema utilizando vías diferentes a las habituales. (juegos, actividades.... Etc)		
<b><u>OTROS:</u></b>		

<b>MEDIOS DIDÁCTICOS</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
Libro de texto		
Fotocopias, manuales, periódicos, documentos.		
Materiales manipulativos específicos		
Materiales audiovisuales. (Fotografías, audio, video, presentaciones informáticas...)		
Programas informáticos		
Servicios telemáticos (web, chats, foros, correo, electrónicos.)		
Materiales propios de la especialidad		

<u>OTROS:</u>		
---------------	--	--

# **PROGRAMACIÓN DE AULA**

## **CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y CALIFICACIÓN**

### **CRITERIOS DE EVALUACIÓN**

Los Criterios de evaluación se establecen también en el R.D. 1687/2007 y están asociados a cada uno de los Resultados de aprendizaje.

Estos Criterios de evaluación están descritos en el punto 2 de esta programación.

### **CRITERIOS DE CALIFICACIÓN**

Las faltas no deberán exceder de un 15% del total, en caso de superarse el alumno puede perder el derecho a evaluación continua.

La calificación de los alumnos cuya asistencia a clase es normal, será:

- ✓ 70% ejercicios de clase, prácticas de taller
- ✓ 20% pruebas individuales teórico-prácticas sobre los contenidos
- ✓ 10% valoración de contenidos actitudinales

Para poder hacer media en cada una de las evaluaciones, es necesario sacar en todas las pruebas individuales, trabajos y ejercicios prácticos de taller, etc.. un mínimo de 4 puntos. La nota necesaria para superar cada evaluación será de 5 puntos.

Para poder hacer media y aprobar el módulo, es necesario que las dos evaluaciones estén aprobadas con un mínimo de 5.

#### ACPECTOS A REMARCAR:

- Para la superación del módulo es necesario tener superados con un 5 las tres bloques a calificar (parte práctica, parte teórica/práctica y la parte actitudinal).
- Se realizará un examen "práctico final" antes de decidir el alumnado que puede realizar tareas prácticas en la empresa. Por la tesitura de los trabajos que se realizan en el entorno laboral no podemos enviar alumnado que no esté cualificado y pudiese poner en peligro su integridad física. Este examen determinará si está preparado/a para tales tareas.

#### CONTENIDOS ACTITUDINALES

La nota del módulo tendrá una valoración del 10% en base a estos criterios:

- a) Disciplina, puntualidad, asistencia, respeto al entorno de trabajo, a los compañeros y al profesor.
- b) Higiene personal: limpieza y orden en el puesto escolar.

### **CRITERIOS DE RECUPERACIÓN**

- En el examen de la Evaluación Ordinaria, si sólo se ha suspendido una evaluación, la recuperación será solamente de esa evaluación, en el caso de suspender las 2, la recuperación final será de la totalidad del módulo.
- En la convocatoria Ordinaria y Extraordinaria el examen será práctico y teórico.
- El examen de la Evaluación Extraordinaria será de la totalidad del módulo, independientemente del número de evaluaciones suspendidas.

