



Región de Murcia
Consejería de Educación y
Formación Profesional



IES SANTA MARÍA DE LOS BAÑOS
CC 30011971
PARAJE DE LAS JUMILLICAS, S/N. 30620 FORTUNA (MURCIA)
TFN: 968686070 FAX: 968686000
www.smbfortuna.com 30011971@murciaeduca.es



Fondo Social Europeo
"El FSE invierte en tu futuro"

PROGRAMACIÓN DOCENTE

Mecanizado y soldadura

1º Grado básico de

Mantenimiento de vehículos

Curso escolar: 2025/2026

Centro: IES Santa María de los Baños

Localidad: Fortuna

ÍNDICE		Página
1.	REFERENTES LEGALES	
2.	OBJETIVOS, REDACTADOS EN TÉRMINOS DE RESULTADOS DE APRENDIZAJE.	
3.	CONTENIDOS Y DISTRIBUCIÓN TEMPORAL DE LOS MISMOS.	
4.	ACTIVIDADES DE ENSEÑANZA Y APRENDIZAJE.	
5.	METODOLOGÍA Y RECURSOS DIDÁCTICOS.	
6.	LAS MEDIDAS DE ATENCIÓN A LA DIVERSIDAD PARA EL ALUMNADO QUE LO REQUIERA.	
7.	PROCEDIMIENTOS, CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y DE CALIFICACIÓN.	
8.	ESTRATEGIAS E INSTRUMENTOS PARA LA EVALUACIÓN DEL PROCESO DE ENSEÑANZA Y LA PRÁCTICA DOCENTE	
9.	ACTIVIDADES COMPLEMENTARIAS Y EXTRAESCOLARES.	

1. REFERENTES LEGALES

La presente Programación Docente se ajusta a la normativa vigente en el ámbito estatal y autonómico (Región de Murcia):

$\frac{3}{4}$ Ley Orgánica 3/2022, de 31 de marzo, de ordenación e integración de la Formación Profesional (LOFP).

$\frac{3}{4}$ Real Decreto 127/2014, de 28 de febrero, por el que se regulan aspectos específicos de la Formación Profesional Básica y se establecen trece Títulos Profesionales Básicos.

$\frac{3}{4}$ Decreto n.º 12/2015, de 13 de febrero, por el que se establecen las condiciones de implantación de la FP Básica y el currículo de trece ciclos formativos en la Región de Murcia.

$\frac{3}{4}$ Decreto n.º 158/2023, de 25 de mayo, por el que se modifica el Decreto n.º 12/2015, adaptando la normativa autonómica a la LOFP.

2. OBJETIVOS, REDACTADOS EN TÉRMINOS DE RESULTADOS DE APRENDIZAJE.

Se espera que al finalizar el módulo el alumnado sea capaz de:

$\frac{3}{4}$ RA1: Aplica procedimientos de mecanizado manual, seleccionando las herramientas y utillaje y observando las normas de prevención de riesgos laborales.

$\frac{3}{4}$ RA2: Realiza operaciones de conformado y unión de elementos, preparando materiales y superficies, y garantizando la calidad de los trabajos.

$\frac{3}{4}$ RA3: Opera con equipos de corte y soldeo, verificando la adecuación de los parámetros para el tipo de material y el espesor.

$\frac{3}{4}$ RA4: Mantiene los equipos y herramientas de mecanizado y soldeo, siguiendo el plan de mantenimiento preventivo y de limpieza.

3. CONTENIDOS Y DISTRIBUCIÓN TEMPORAL DE LOS MISMOS.

La secuenciación y temporalización de los contenidos que se ha elegido según el contenido “Mecanizado y Soldadura” de la editorial “EDITEX” es la siguiente:

- Primer trimestre:

Unidad 1. El taller de mecanizado.

Unidad 2. Metrología y trazado.

- Segundo trimestre:

Unidad 3. El dibujo técnico.

Unidad 4. Técnicas de mecanizado.

- Tercer trimestre:

Unidad 5. La soldadura de metales y plásticos.

4. ACTIVIDADES DE ENSEÑANZA Y APRENDIZAJE.

UNIDAD 1 El taller de mecanizado.

OBJETIVOS

- Conocer el taller de mecanizado y soldadura.
- Estudiar cuáles son las herramientas y los equipos utilizados en el taller y aprender a manejarlos.
- Realizar prácticas para conocer y ordenar las máquinas y las herramientas.
- Conocer los metales y las aleaciones que se emplean en la fabricación de vehículos.

CONTENIDOS

- El taller de mecanizado y soldadura.
- Banco de trabajo.
- Sierra de cinta o alternativa.

- Torno paralelo.
- Taladro de columna.
- Esmeriladora.
- Prensa.
- Equipos de soldar.
- Herramientas y útiles.
- Herramientas manuales de desbaste, ajuste y corte.
- Herramientas manuales de golpeo y martilleo.
- Herramientas manuales para el desmontaje y el montaje.
- Herramientas de sujeción, amarre y extracción.
- Herramientas mecánicas con accionamiento eléctrico o neumático.
- Materiales.
- Materiales ferrosos.
- Hierro.
- Acero.
- Fundición.
- Materiales no ferrosos.
- Metales pesados.
- Metales ligeros.
- Metales ultraligeros.
- Metales sinterizados.
- Medidas de prevención de riesgos laborales y gestión de residuos.
- Medidas de protección individual.
- Medidas colectivas.
- Gestión de residuos.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

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

UNIDAD 2. Metrología y trazado.

OBJETIVOS

- Conocer la metrología y las unidades de medida.
- Aprender a medir con el calibre, el micrómetro y el reloj comparador.
- Conocer los útiles empleados en el trazado.

CONTENIDOS

- Metrología.
- Unidades de medida empleadas en el taller.
- Unidades de longitud.
- Unidades angulares.
- Tipos de medición.
- Medición directa.
- Medición indirecta.
- Especificaciones de una medida.

- Precisión.
- Exactitud.
- Apreciación.
- Estimación.
- Tolerancia.
- Instrumentos de medida: calibre, micrómetro y reloj comparador.
- Calibre o pie de rey.
- Apreciación del nonio.
- Medida con el calibre.
- Micrómetro o Palmer.
- Lectura de la medida.
- Reloj comparador.
- El trazado.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

- Se ha operado con magnitudes de longitud y angulares.
- Se han realizado las medidas con la precisión que el proceso exige y conforme a 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 ha operado de forma ordenada, con pulcritud, precisión y seguridad, aplicando los procedimientos y técnicas adecuadas.
- Se han identificado y clasificado los útiles de trazado en función al proceso que se ha de realizar.
- Se ha realizado la reproducción del plano sobre la superficie que se ha de mecanizar.

UNIDAD 3. El dibujo técnico.

OBJETIVOS

- Aprender a realizar la representación gráfica de piezas sencillas mediante tres vistas.
- Aprender a representar piezas en perspectiva y a realizar croquis a mano alzada.
- Conocer el sistema de acotación de piezas y realizar prácticas de acotación.

CONTENIDOS

- Representación gráfica de piezas.
- Vistas de una pieza: alzado, planta y perfil.
- Representación de piezas en perspectiva.
- Secciones y cortes parciales.
- Croquis.
- Acotación de planos. Normas de acotación.
- Elementos que intervienen en la acotación.
- Línea de cota. Final de la línea de cota.
- Cifras de cota.
- Líneas auxiliares de cota.
- Símbolos de acotación.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

- Se han representado piezas empleando las vistas de alzado, planta y perfil.
- 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 sobre el papel.
- Se han identificado y clasificado los útiles de dibujo 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 realizado croquis y se han acotado planos sencillos.

UNIDAD 4. Técnicas de mecanizado.

OBJETIVOS

- Conocer las técnicas más utilizadas en el mecanizado básico de piezas.
- Aprender a cortar, limar, taladrar y roscar piezas.
- Conocer la técnica de escariado y avellanado de agujeros.
- Aprender a medir e identificar roscas.
- Conocer la técnica de remachado manual.
- Realizar prácticas de mecanizado, cortes con sierra, limado de superficies, taladrado, avellanado y escariado de agujeros en piezas y roscado de tornillos y tuercas.

CONTENIDOS

- Aserrado.
- Aserrado manual.
- Arco de sierra.
- Hoja de sierra.
- Aserrado mecánico.
- Sierra alternativa.
- Sierra de cinta.
- Sierra de vaivén, roedoras, cizallas.
- Radial de mano o amoladora portátil.
- Limado.
- La lima.
- Forma de la lima.
- Tamaño de la lima.
- Picado.
- Grado de corte.
- Proceso de limado.
- Fijación de la pieza.
- Elección del tipo de lima.
- Situación del operario y forma de sujetar la lima.
- Taladrado.
- Máquina de taladrar.
- Brocas.
- Operación de taladrado.
- Lubricación y refrigeración en la operación de taladrado.
- Escariado y avellanado.
- Escariado.
- Avellanado.
- Roscado.
- Características de las roscas.
- Diámetro nominal o exterior (D).
- Paso (P).
- Ángulo de rosca o de flancos (α).
- Rosca métrica (Sistema Internacional).
- Rosca Whitworth (sistema inglés).
- Medida de roscas.
- Medición con peines de roscas o calibres pasa y no pasa.
- Técnica de roscado.
- Herramientas para el roscado.
- Roscado manual.

- Roscado de tuercas o roscas con machos de roscar.
- Roscado de tornillos con terraja.
- Remachado.
- Medidas de seguridad y gestión de residuos.

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 han 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.
- Se han identificado los riesgos medioambientales asociados al proceso de mecanizado.
- 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 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.

UNIDAD 5. La soldadura de metales y plásticos.

OBJETIVOS

- Conocer los distintos tipos de soldadura para metales, los equipos, los materiales de aportación y los gases empleados.
- Aprender el funcionamiento de los equipos y la regulación de sus parámetros y practicar con la soldadura con electrodo, la MIG/MAG y la oxiacetilénica.
- Conocer la soldadura de plásticos.

CONTENIDOS

- La soldadura de metales.
- Soldadura eléctrica por arco y electrodo revestido MMA.
- El equipo de soldadura.
- La fuente de alimentación.
- Pinza de masa.
- Pinza portaelectrodo.
- Materiales de aportación.
- Identificación de los electrodos.
- Proceso de soldadura.
- Soldadura eléctrica con gas protector MIG/ MAG.
- Equipo de soldadura.
- La fuente de alimentación.
- Mecanismo de alimentación del alambre o electrodo.
- El alambre electrodo.
- El soplete y la pistola.

- El manómetro de presión y el caudalímetro.
- Gases de protección.
- Proceso de soldeo.
- Soldadura blanda.
- Soldadura plomo-estaño.
- Soldadura oxiacetilénica.
- Llama oxiacetilénica.
- Materiales de aportación.
- Desoxidantes o fundentes.
- Técnica de soldeo.
- Medidas de seguridad y equipo de protección en la soldadura de metales.
- Soldadura de plásticos.
- Identificación del plástico.
- Métodos de reparación de plásticos.
- Equipos y materiales.
- Proceso de soldadura de plásticos.
- Preparación de la pieza.
- Ejecución de la soldadura.
- Refuerzo de la reparación y acabado final.
- Seguridad e higiene en la soldadura de plásticos.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

- Se han clasificado los equipos y herramientas en función de las características del material a soldar.
- Se ha organizado el material identificando sus propiedades.
- Se ha preparado el material base adecuándose 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.
- Se han identificado los riesgos medioambientales asociados al proceso de 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.

5. METODOLOGÍA Y RECURSOS DIDÁCTICOS.

El método para desarrollar cada una de las unidades didácticas es el siguiente:

- Partir de los conocimientos previos de los alumnos, teniendo en cuenta su diversidad y sobre todo que en las primeras unidades obviamente, será necesario incidir más en conocimientos básicos de la especialidad.
- La explicación de los contenidos básicos se puede realizar en el aula taller, empleando los recursos de los que se dispone: pizarra, videos, programas interactivos etc. o sobre los vehículos y maquetas directamente.

- Es muy importante definir con claridad los objetivos y contenidos mínimos, el profesor y los alumnos han de ser conscientes del objetivo que se pretende alcanzar, esto favorece el desarrollo de su autonomía para aprender y les ayuda a detectar mejor sus progresos y dificultades.
- Es necesario dirigir la acción educativa hacia la comprensión, la búsqueda, el análisis y cuantas estrategias eviten la simple memorización y ayuden a cada alumno a asimilar activamente y a aprender a aprender.
- Una vez los contenidos teóricos se han explicado, se pueden realizar las prácticas programadas. Para ello, el profesor realizará, si es necesario, una demostración para que después individualmente o agrupados, se realice por los alumnos. Durante el seguimiento de la actividad el profesor puede plantear cuestiones y dificultades específicas, a la vez que resolverá las dudas que el alumnado plantee.
- Las actividades prácticas constituyen el referente inmediato de la consecución de los conocimientos y destrezas y son el componente más adaptativo de la programación, por lo que su planificación debe responder al principio de la máxima flexibilidad.
- Se deben prever diversos tipos de prácticas que sirvan de introducción y motivación para suscitar el interés y encontrar sentido al aprendizaje.

6. LAS MEDIDAS DE ATENCIÓN A LA DIVERSIDAD PARA EL ALUMNADO QUE LO REQUIERA.

La mejor estrategia para la integración del alumnado con necesidades educativas específicas o con determinados problemas de aprendizaje, es implicarles en las mismas tareas que al resto del grupo, con distintos problemas de apoyo y exigencia.

- El tratamiento debe ofrecer la posibilidad de retomar un contenido no asimilado en un momento posterior de trabajo, con lo cual evitamos la paralización del proceso de aprendizaje del alumnado, con ejercicios repetitivos que suelen incidir negativamente en el nivel de motivación.
- Las actividades propuestas, permitirán atender a las demandas de carácter más profundo por parte de aquellos alumnos y alumnas con niveles de partida más avanzados o con un interés mayor sobre el tema estudiado.
- Las actividades prácticas son todas susceptibles de trabajarse desde distintos niveles, ofreciendo en cada ocasión una posibilidad de desarrollo en función del nivel de partida.
- Por último, la formación de grupos para la realización de las actividades prácticas fomentará las relaciones sociales entre el alumnado y la formación o asentamiento de una mayor cultura social y cívica.
- Actividades de refuerzo para aquellos alumnos que lo necesiten.

7. PROCEDIMIENTOS, CRITERIOS DE EVALUACIÓN Y DE CALIFICACIÓN.

La evaluación se orientará a garantizar la consecución de las capacidades integradoras de la unidad de competencia del módulo.

Tendrá en cuenta la situación inicial del alumno y valorará el proceso de aprendizaje con arreglo a los objetivos establecidos en el programa individual de cada alumno/a.

Para ello, se realizará una evaluación inicial al comienzo del curso, mediante diversas actividades prácticas donde el profesor evaluará por observación la formación de los alumnos, así como una prueba.

En esta evaluación inicial será importante además de descubrir sus conocimientos y habilidades iniciales el saber sus propios intereses formativos, con el fin de adaptar la programación lo más posible a esos intereses.

Se realizará también una evaluación continua o procesual, que tendrá lugar a lo largo de todo el periodo de tiempo en que se desarrolla la programación.

Esto permitirá desarrollar la programación de forma flexible con capacidad de ser adaptada a las nuevas necesidades que surjan, de manera que se permita poder llevar a cabo un proceso de retroalimentación.

La síntesis acerca de lo conseguido en el periodo de tiempo previsto para llevar a cabo los aprendizajes se llevará a cabo mediante la evaluación final.

PROCEDIMIENTOS E INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN

Se utilizarán los siguientes procedimientos de evaluación:

- Pruebas (escritas, prácticas y orales).
- La observación directa y diaria.
- Trabajos de investigación, enfocados al autoaprendizaje.

Se utilizarán los siguientes instrumentos de evaluación:

- Pruebas escritas.
- Hoja de registro de la observación, las pruebas prácticas y orales.

CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

El equipo docente celebrará tres sesiones de evaluación a lo largo del curso.

La evaluación del módulo se expresará en los siguientes términos: Insuficiente (IN); Suficiente (SU); Bien (BI); Notable (NT); Sobresaliente (SB), acompañados de una calificación numérica en una escala de uno a diez, sin decimales, considerándose positivas las calificaciones iguales o superiores a cinco, y aplicando las siguientes correspondencias:

Insuficiente: 1, 2, 3, ó 4.

Suficiente: 5.

Bien: 6

Notable: 7 u 8.

Sobresaliente: 9 ó 10.

Los criterios generales de calificación del módulo serán los siguientes:

CONOCIMIENTOS PRÁCTICOS 60 %

ACTIVIDADES DE ENSEÑANZA-APRENDIZAJE EN AULA/TALLER/CASA 30 %

EXAMEN PRÁCTICO 30%

CONOCIMIENTOS TEÓRICOS 40 %

EXÁMENES PARCIALES. Cuestiones oral/escrito. 40 %

TOTAL 100%

Evaluación final de JUNIO

Para los alumnos que suspendan alguno de los exámenes parciales realizados durante el curso y no haya perdido la condición de evaluación continua, se realizará un examen final junto con el examen final de la tercera evaluación, donde podrán recuperar los parciales pendientes. En el caso de ser partes prácticas, esta se realizará en otra fecha previa, establecida previamente por el profesor.

Este proceso evaluador queda fijado en la PRIMERA QUINCENA DE JUNIO.

Evaluación extraordinaria de JUNIO

Para los alumnos que no superen la evaluación final de junio(primera quincena), tendrán derecho a una evaluación extraordinaria en la SEGUNDA QUINCENA DE JUNIO DEL MISMO CURSO ESCOLAR, donde se presentarán a un examen teórico-práctico de todos los contenidos desarrollados en la asignatura. La calificación de este examen se adaptará a los criterios de calificación establecidos en el punto correspondiente de la presente programación.

8. ESTRATEGIAS E INSTRUMENTOS PARA LA EVALUACIÓN DEL PROCESO DE ENSEÑANZA Y LA PRÁCTICA DOCENTE

En nuestro Centro consideramos que es preciso realizar una labor sistemática de revisión de las actividades que están relacionadas con la formación del alumnado y de la prestación de los servicios que ofrece el Centro, para mejorar dichas acciones. Tendremos que analizar las características de organización y de funcionamiento, así como identificar y diagnosticar sus problemas para poder buscar una solución a los mismos.

Parte muy importante de esta evaluación es la realizada por el profesorado. Esta práctica, que hoy solicita la ley, no es del todo ajena: de un modo u otro, el profesorado evalúa su trabajo, con o sin pautas predeterminadas y tomando decisiones. Se trata ahora de ser conscientes de lo que supone evaluar la labor docente, de las variables que se deben tener en cuenta y de cómo llevar a cabo esta evaluación de forma que deje de ser algo intuitivo y sin estructurar y se convierta en una evaluación reflexiva y sistemática, basada en hechos y datos, que permita tomar decisiones para mejorar el proceso de enseñanza y aprendizaje.

Agentes e instrumentos de evaluación.

La legislación sitúa como elemento primordial de la evaluación externa del sistema a la inspección educativa, pero como ya hemos comentado al principio, la evaluación del proceso de enseñanzaaprendizaje es una tarea que atañe de lleno al profesorado. Será éste quien realice una evaluación interna de los distintos aspectos citados.

El responsable de la evaluación es la CCP y para que este proceso sea completo se promoverá y facilitará la participación de otros sectores de la comunidad educativa: alumnos, padres y personal no docente. De éstos se solicitará la información pertinente en relación con los ámbitos que se analicen.

En función de los informantes y del aspecto objeto de evaluación, podemos establecer los instrumentos básicos de recogida de información: el cuestionario, el diálogo, la observación y la autoevaluación responsable.

Será nuestra experiencia y los resultados obtenidos los que, con el tiempo, nos lleven a perfeccionar las técnicas e instrumentos utilizados en esta tarea. Es por ello, que nos apoyaremos en documentos recopilados de diversas fuentes y que han sido consensuados en nuestra CCP, adaptados, reformados y modificados mediante las aportaciones de todos sus miembros.

Para realizar este proceso de evaluación este curso, existen en nuestro Centro unos formularios online para el profesorado que ayudarán a plantear este proceso de modo que nos invite a la reflexión sobre qué estamos haciendo, cómo lo estamos haciendo y análisis y propuesta de mejora en su caso. Utilizamos un modelo de formulario común para las tres evaluaciones. Se plantean preguntas sobre el grado de alcance de los saberes básicos, porcentaje de cumplimiento de la programación, incidencias que hayan condicionado ese avance, etc.

Disponemos también de un modelo de evaluación para ser realizada por nuestro alumnado. Esta nueva faceta de la evaluación docente desde el alumnado debe ser entendida como una orientación, como una ayuda y no como una verdad absoluta. Los docentes que la van a llevar a cabo no deben esperar del alumnado una opinión sobre su labor del todo objetiva. Es por tanto una opinión que debe ser entendida como una idea aproximada de cómo ven los alumnos nuestro trabajo. De ahí debemos extrapolar qué es lo que podemos mejorar, qué aspectos de nuestra actuación en el aula debe ser modificado o mejorado, etc.

Por último tenemos formularios-encuesta para las familias en los que les preguntamos su grado de satisfacción sobre los servicios prestados por el Centro, no sólo servicios educativos o la práctica lectiva recibida por sus hijos e hijas, también sobre el funcionamiento de algunos apartados de atención al ciudadano desde el Centro (Secretaría, Conserjería, Equipo Directivo, Tutores/Docentes, Departamento de Orientación, etc.)

Recopilación de información trimestral.

Acabadas las evaluaciones trimestrales, los departamentos recopilarán los siguientes datos:

- Datos de porcentajes de aprobados y suspensos en cada una de sus materias,
- Datos sobre la aplicación de las distintas programaciones y su grado de alcance,
- Datos de la evaluación que sus alumnos y alumnas hacen de su práctica docente en el aula y, por último,
- Datos de la visión que las familias tienen de la labor docente y del funcionamiento del Centro.

Con toda esta información los distintos departamentos deberán analizar lo ocurrido, las fortalezas y debilidades detectadas, tanto en el departamento como en el Centro si las hubiera reflejadas en sus datos, y, deberían diseñar nuevas estrategias y nuevas propuesta metodológicas que busquen la mejora de las posible áreas de mejora de su práctica, individual o del Centro. Esta información puede constituir un Plan de Mejora y deberá ser puesto en común en CCP.

Formularios de evaluación del alumnado.

Usamos dos modelos levemente diferenciados por el tipo de lenguaje expresado. Uno dirigido al alumnado más joven y otro dirigido al alumnado mayor. Las respuestas posibles a todas las cuestiones en los dos modelos de cuestionarios son:

1. Totalmente en desacuerdo
2. En desacuerdo
3. Ni de acuerdo ni en desacuerdo
4. De acuerdo
5. Totalmente de acuerdo

9. ACTIVIDADES COMPLEMENTARIAS Y EXTRAESCOLARES.

Visita a la feria de la formación profesional. (Murcia)

- Visita a la FREMM.
- Visita guiada y concertada la factoría TURBO KIT SA.- ITALKIT SA
- Visita a un kartódromo y sus instalaciones.
- Visita al Circuito de velocidad de Cartagena y Factoría industrial NAVANTIA.
- Visita al Museo de la Moto (Guadalest).
- Visita a la factoría NZI (Yecla).
- Visita a FERIA DE LA AUTOMOCIÓN DE AD PARTS.
- Visita al Circuito de velocidad de Valencia.
- Visita a IFEMA.
- Excursiones a distintos lugares de la zona con otros cursos.