Anexo II. **EVALUACIÓN**

**Ciclo Formativo: C.F.G.S. PROGRAMACION DE LA PRODUCCION EN F.M.**

**Curso: 2014-15 Evaluación del Periodo: De 15/06/2014 a 15/06/2015**

|  |  |
| --- | --- |
| **Identificación del alumno.**  **Apellidos:**  xxxxxxxxxxxxxxxx yyyyyyyyyyyy  **Nombre:** zzzzzzzzzzzzzzz **DNI: 11.111.111 M** | |
| **Identificación de la empresa.**  **Empresa: XXXXXXXXXXX**  ***Tutor empresa.***  **Apellidos:**  XXXXXXX YYYYYYYY  **Nombre: ZZZZZZZZZZZ**  **Teléfono:**  1111111111  **email:** Haga clic aquí para escribir texto. | **Identificación del centro de formación.**  **Centro de formación: CIFP XXXXXXXXXXX**  ***Tutor del centro***  **Apellidos:**  XXXXXXXXX  **Nombre:** YYYYYYYYY  **Teléfono:** Haga clic aquí para escribir texto.  **email:** Haga clic aquí para escribir texto. |

**EVALUACIÓN DE RESULTADOS DE APRENDIZAJE**

**Módulo: 0002- Mecanizado por control numérico**

Ra Nº 1.-RA Elabora programas de control numérico, analizando y aplicando los distintos tipos de programación.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| A1.1.-Realización o análisis de programas de CNC, analizando y aplicando los distintos tipos de programación. | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |

Ra Nº 2.-RA Organiza su trabajo en la ejecución del mecanizado, analizando la hoja de procesos y elaborado la documentación necesaria..

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| A2.1.-Elaboración y/o análisis de hojas de proceso. | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| A2.2.- Identificación de riesgos en las operaciones de mecanizado: uso de elementos de protección individual y de prevención de riesgos. | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| A2.3.- Análisis y protocolo sobre tratamiento de residuos. | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |

Ra Nº 3.-RA Prepara máquinas de control numérico (CNC), seleccionando los útiles y aplicando las técnicas o procedimientos requeridos.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| A3.1.-Preparación de máquinas de CNC: Edición o transferencia del programa. Simulación del mecanizado en la máquina. Determinación de parámetros de corte. Ajuste de parámetros de la máquina (correctores, orígenes, … Realización de operaciones de mantenimiento. | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| A3.2.-Montaje de herramientas en máquinas de CNC: Selección de herramientas y útiles. Posicionado de herramientas y útiles en la máquina. Toma de referencia de las herramientas. | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| A3.3.-Preparación y montaje de piezas en máquinas de CNC: Selección de útiles de amarre. Mecanizado de soportes especiales. Identificación y mecanizado de superficie o superficies de referencia. Montaje de la pieza. | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |

Ra Nº 4.-RA Controla el proceso de mecanizado, relacionando el funcionamiento del programa de control numérico con las características del producto final.

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| A4.1.-Mecanización de piezas. | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| A4.2.-Control del proceso de mecanizado: Análisis de gamas de control. Uso de elementos de medición-verificación. | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |

Nota final conocimientos (media de los resultados obtenidos): 7,1

Marca con una X las casillas correspondientes

0 = No ha realizado ningún aprendizaje en esta tarea (puede que no haya hecho la actividad de aprendizaje correspondiente).

3 = Necesita apoyo continuo para realizar correctamente esta tarea

5 = Necesita todavía algún apoyo o control en la realización de esta tarea

8 = Es completamente autónomo en la realización de esta tarea

10 = Es capaz de formar a otras personas en el desempeño de esta tarea.

**Nota final (media de los resultados obtenidos**

**EVALUACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PERSONALES Y SOCIALES DEL TITULO Técnico Superior en Programación de lA Producción en Fabricación Mecánica**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **0** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** |
| **CUMPLIMIENTO NORMAS: PRL, MA, …** | **No los aplica** |  |  | **Los aplica de forma irregular** |  | **Los aplica cuando se le demanda** |  |  | **Los aplica de forma regular** |  | **Es ejemplar por su rigor en la aplicación** |
| **TRABAJO EN EQUIPO** | **No manifiesta ningun interes** |  |  | **De forma irregular e insuficiente** |  | **Cuando se le pide** |  |  | **De un modo natural** |  | **Activamente.** |
| CAPACIDAD PARA TOMAR DECISIONES**.** | **No es capaz de reconocer** |  |  | **Se muestra irregular a la hora de …** |  | **Cuando se le pide** |  |  | **De manera regular** |  | **Es un ejemplo a la hora de …** |
| **ACTITUD** | **No manifiesta ningun interes** |  |  | **Participa de forma irregular** |  | **Cuando se le pide** |  |  | **Participa de manera natural** |  | **Participa activamente y muestra una gran capacidad** |

**Nota final competencias personales y sociales (media de los resultados obtenidos): 8,1**

**Notas finales en la empresa**

|  |  |
| --- | --- |
| Módulo: 0002- Mecanizado por control numérico  70 % Nota competencia adquiridas: 7,1  30 % Competencias personales y sociales: 8,1 | Nota: 7,4 |

El tutor de la empresa, junto con el tutor del centro, determinan, conjuntamente, la nota que proponen a la Junta de Evaluación como nota correspondiente al conjunto de periodos de formación en la empresa.

**Notas finales en el centro**

|  |  |
| --- | --- |
| Módulo: 0002- Mecanizado por control numérico | Nota: 5 |

Según el sistema de evaluación definido en la programación para evaluar los resultados logrados en el centro de formación

**LA NOTA DE LA EVALUACIÓN FINAL DEL MÓDULO**

La nota final del módulo deberá tener en cuenta los aprendizaje logrados en el centro y en la empresa. Se determinará de la siguiente forma:

**CENTRO:** 60% de la nota de la evaluación final del módulo centro de formación.

**EMPRESA:** 40% de la nota en la evaluación final de la empresa.

|  |  |
| --- | --- |
| Módulo: 0002- Mecanizado por control numérico  60 % Nota del centro: 5  40 % Nota de la empresa: 7,4 | Nota: **6** |

|  |  |
| --- | --- |
| Nombres y Firmas | Fecha |
|  |  |