



GOBIERNO  
de  
CANTABRIA

CONSEJERÍA DE EDUCACIÓN  
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



AÑO JUBILAR  
LEBANIEGO  
2023-2024



años de autonomía

**PROGRAMACIÓN DE PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN**  
**CICLO: 2º CONSTRUCCIONES METÁLICAS**  
**PROFESOR: JUAN JOSÉ GOITIA**  
**DEPARTAMENTO: FABRICACIÓN MECÁNICA.**  
**CURSO 2022/23**

## 1. IDENTIFICACIÓN DEL MÓDULO Y BASE NORMATIVA

	Descripción	
<b>Identificación</b>	Código	0163
	Módulo Profesional	Programación de la producción
	Familia Profesional	Fabricación Mecánica
	Título	Técnico en Superior en Construcciones Metálicas
	Nivel	Formación Profesional Grado Superior
<b>Distribución Horaria</b>	Curso	2º
	Horas	90
	Horas Semanales	5
<b>Tipología de Módulo</b>	Asociado a UC:	UC1267_3: Programar y controlar la producción en fabricación mecánica. UC1268_3: Aprovisionar los procesos productivos de fabricación mecánica.
<b>Síntesis del Módulo</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- La elaboración y control de programas de producción y mantenimiento para el aseguramiento de las características y plazos de entrega requeridos.</li><li>- La gestión de aprovisionamiento, almacenaje y distribución de materias primas así como de productos acabados.</li></ul>	

<b>Normativa</b>		
	<b>Estatal</b>	<b>Autonómica</b>
<b>Ordenación</b>	<p>-LEY ORGÁNICA 3/2020, de 29 de diciembre por la que se modifica la Ley Orgánica 2/2006, de Educación</p> <p>-LEY ORGÁNICA 3/2022, de 31 de marzo, de ordenación e integración de la Formación Profesional</p> <p>-REAL DECRETO 1147/2011 de 29 de Julio, por el que se establece la ordenación general de la formación profesional del sistema educativo</p>	<p>-LEY 6/2008 de 26 de diciembre de Educación de Cantabria</p> <p>-DECRETO 4/2010 de 28 de enero por el que se regula la ordenación general de la Formación Profesional en el sistema educativo de la Comunidad Autónoma de Cantabria</p> <p>-DECRETO 75/2010, de 11 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento Orgánico de los Institutos de Educación Secundaria en el ámbito territorial de la Comunidad Autónoma de Cantabria.</p>
<b>Perfil Profesional</b>	<p>-LEY ORGÁNICA 5/2002 de 19 de junio de las Cualificaciones y de la Formación Profesional</p> <p>-REAL DECRETO 1416/2005 de 25 de noviembre sobre el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales</p>	
<b>Título</b>	<p>-REAL DECRETO 174/2008, de 8 de febrero, por el que se establece el título de Técnico Superior en Construcciones Metálicas y se fijan sus enseñanzas mínimas.</p>	<p>-ORDEN EDU/74/2009, de 25 de agosto, por la que se establece el currículo del ciclo formativo de Grado Superior correspondiente al título de Técnico Superior en Construcciones Metálicas en la Comunidad Autónoma de Cantabria</p>
<b>Evaluación</b>		<p>-ORDEN EDU/66/2010, de 16 de agosto, de evaluación y acreditación académica, en las enseñanzas de Formación Profesional Inicial del Sistema Educativo en la Comunidad Autónoma de Cantabria.</p> <p>- ORDEN ECD/88/2018, de 17 de julio, por la que se modifica la Orden EDU/66/2010, de 16 de agosto, de Evaluación y Acreditación Académica, en las enseñanzas de Formación Profesional Inicial del Sistema Educativo en la Comunidad Autónoma de Cantabria.</p> <p>-ORDEN EDU/70/2010, de 3 de septiembre, por la que se regula el procedimiento para garantizar el derecho de los alumnos a ser evaluados conforme a criterios objetivos.</p>

--	--	--

## RESULTADOS DE APRENDIZAJE

RA	Logro	Objeto	Acciones en el contexto del aprendizaje
1	Elabora	programas de fabricación,	analizando las capacidades productivas de las instalaciones, sus posibles adaptaciones y las necesidades de aprovisionamiento.
2	Elabora	el plan de mantenimiento y define los parámetros de control del mismo,	relacionando los requerimientos de los medios y las necesidades de la producción.
3	Gestiona	la documentación empleada en la programación de la producción,	definiendo y aplicando un plan de organización y procesado de la información.
4	Controla	la producción,	relacionando las técnicas para el control con los requerimientos de producción.
5	Determina	el plan de aprovisionamiento de materias primas y componentes necesarios,	analizando los modelos de aprovisionamiento.
6	Gestiona	el almacén,	relacionando las necesidades de almacenamiento según los requerimientos de la producción con los procesos de almacenaje, manipulación y distribución interna.

Resultado de Aprendizaje	RA 1. Elabora programas de fabricación analizando las capacidades productivas de las instalaciones, sus posibles adaptaciones y las necesidades de aprovisionamiento.	Contenidos	Saber hacer	Saber estar
Criterios de Evaluación	a) Se ha identificado la cantidad de piezas a fabricar, así como el plazo de ejecución en función de los plazos de entrega.	-Plan Maestro (MPS)	-Elaboración Plan Maestro (MPS)	-Buena presentación y funcionalidad de la hoja de cálculo Excel
Criterios de Evaluación	b) Se ha determinado el tamaño de los lotes de producción.	-Lotes de producción	-Determinación lote óptimo	-Claridad en los cálculos y en el resultado final
Criterios de Evaluación	c) Se han identificado los equipos, utilajes e instalaciones disponibles que respondan al procedimiento establecido.	-Plan Agregado	-Elaboración Plan Agregado (PAP)	-Buena presentación y funcionalidad de la hoja de cálculo Excel

	d) Se ha identificado la ruta que debe seguir el material en proceso.	-Rutas de producción	-Identificación de la ruta de producción óptima	
	e) Se ha identificado la capacidad de los equipos disponibles.	-Capacidad de máquina -Necesidades de capacidad	-Identificar las necesidades de capacidad	-Claridad en los gráficos y en el resultado final
	f) Se ha analizado la relación carga y capacidad total de los recursos utilizados para eliminar cuellos de botella y optimizar la producción.	-Producción ajustada	-Analizar el equilibrado de líneas de producción	-Claridad en los cálculos y en el resultado final
	g) Se han determinado la producción por unidad de tiempo para satisfacer la demanda en el plazo previsto.	-Producción -Productividad	-Determinación de la productividad	-Claridad en los cálculos y en el resultado final
	h) Se han distribuido las tareas dependiendo del perfil de los recursos humanos y de los recursos materiales disponibles.			-Disposición y distribución de tareas para el trabajo en equipo

Resultado de Aprendizaje	RA 2. Elabora el plan de mantenimiento y define los parámetros de control del mismo, relacionando los requerimientos de los medios y las necesidades de la producción.	Contenidos	Saber hacer	Saber estar
Criterios de Evaluación	a) Se ha identificado el tipo de mantenimiento necesario para cada uno de los equipos e instalaciones del ámbito de trabajo.	-Tipos de mantenimiento	-Identificación del tipo de mantenimiento	-Buena presentación y defensa del plan
	b) Se ha establecido el plan de mantenimiento minimizando las interferencias con la producción.	-Planes de mantenimiento	-Establecimiento del plan de mantenimiento	
	c) Se han descrito las actuaciones que se deberían llevar a cabo en caso de fallo de la producción (por causa de la avería de una máquina, herramienta defectuosa, parámetros incorrectos).	-Protocolos de mantenimiento		-Buena calidad gráfica y editorial
	d) Se ha elaborado un catálogo de repuestos considerando los grupos de máquinas, identificado que elementos de sustitución necesitan un stock mínimo, cuales son intercambiables, etc.	-Documentación de máquina	-Elaboración de un catálogo de repuestos	

	e) Se han registrado los controles y revisiones efectuadas para controlar su cumplimiento y así poder asegurar la trazabilidad de los procesos.	-Documentación de máquina	-Registro de revisiones	
	f) Se han distribuido las tareas dependiendo del perfil de los recursos humanos y de los recursos materiales disponibles.			-Disposición y distribución de tareas para el trabajo en equipo
	g) Se han planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.			-Planificar las tareas metódicamente

Resultado de Aprendizaje	RA 3. Gestiona la documentación empleada en la programación de la producción definiendo y aplicando un plan de organización y procesado de la información.	Contenidos	Saber hacer	Saber estar
	a) Se han identificado los documentos necesarios para programar y controlar la producción.	-Documentos para la programación de la producción	-Identificar los documentos de programación y control de la producción	
	b) Se han utilizado programas informáticos de ayuda a la organización y control de la producción.		-Uso de un programa de organización y control de la producción	
	c) Se han generado los diferentes documentos de trabajo (hojas de ruta, lista de materiales, fichas de trabajo, control estadístico del proceso, etc.)	-Técnicas de codificación y archivo	-Generar un documento de trabajo	
	d) Se ha registrado toda la documentación en los sistemas de gestión de calidad, medio ambiente y/o prevención de riesgos laborales		-Registro de documentación	
	e) Se ha organizado y archivado la documentación técnica consultada y/o generada.		-Registro de documentación	
	f) Se han distribuido las tareas dependiendo del perfil de los recursos humanos y de los recursos materiales disponibles.			-Disposición y distribución de tareas para el trabajo en equipo

	g) Se ha planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.			-Planificar las tareas metódicamente
--	---	--	--	--------------------------------------

Resultado de Aprendizaje	RA 4. Controla la producción relacionando las técnicas para el control con los requerimientos de producción.	Contenidos	Saber hacer	Saber estar
	a) Se ha identificado el modelo de control de la producción más adecuado para el proceso de fabricación.	-Capacidad del proceso	- Identificar la capacidad del proceso	-Claridad en los cálculos y en el resultado final
	b) Se han identificado el tamaño de los lotes de fabricación y los plazos de entrega.	-Lotes de producción	-Determinación lote óptimo	-Buena presentación de la hoja de cálculo Excel
	c) Se ha determinado el método de seguimiento de la producción que permite optimizar el control de la misma, así como el tiempo de reacción en caso de que fuera necesario.	-Gráficos de control	- Elaboración gráficos (X-R)	-Buena presentación de la hoja de cálculo Excel
Criterios de Evaluación	d) Se han caracterizado modelos de reprogramación para períodos de especial disposición de recursos o modificación de la demanda.	-Control de la Producción	- PERT	-Claridad en los gráficos y en el resultado final
	e) Se han descrito estrategias de supervisión y control de la producción.			
	f) Se han reconocido y valorado las técnicas de organización y gestión en la realización de las tareas de control de la producción.		-GANTT	-Claridad en los gráficos y en el resultado final
	g) Se ha mostrado interés por la exploración de soluciones técnicas ante problemas que se presenten y también como elemento de mejora del proceso.			-Espíritu de trabajo

Resultado de Aprendizaje	RA 5. Determina el plan de aprovisionamiento de materias primas y componentes necesarios analizando los modelos de aprovisionamiento.	Bloque de contenidos	Saber hacer	Saber estar
Criterios de Evaluación	a) Se han identificado las necesidades de materias primas y componentes a proveer		-Identificar componentes producto	
	b) Se ha calculado la cantidad de material, así como la frecuencia con la que se deberá disponer del mismo en relación con los lotes de producción.	-Plan Requerimiento Materiales	-Elaboración Plan Requerimiento de Materiales (MRP)	-Buena presentación y funcionalidad de la hoja de cálculo Excel
	c) Se han determinado la localización y tamaño de los stocks.	-Gestión de stocks	-Gestionar inventarios	
	d) Se han determinado los medios de transporte internos, así como la ruta que deberán seguir	-Rutas de producción	-Identificación de la ruta de producción óptima	
	e) Se han identificado las características de los transportes externos que afectan al aprovisionamiento.	-Transporte y flujo de materiales	-Identificar transportes externos de un producto	
	f) Se ha determinado el plan de aprovisionamiento teniendo en cuenta el stock y los tiempos de entrega de los proveedores o las proveedoras.	– Control inventarios	– Método ABC	-Buena presentación de la hoja de cálculo Excel
	g) Se han planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.			-Planificar las tareas metódicamente

Resultado de Aprendizaje	RA 6. Gestiona el almacén relacionando las necesidades de almacenamiento según los requerimientos de la producción con los procesos de almacenaje manipulación y distribución interna.	Contenidos	Saber hacer	Saber estar
Criterios de Evaluación	a) Se han identificado las acciones necesarias para verificar documentalmente que los productos recepcionados corresponden con los solicitados.	-Documentación del almacén		

	b) Se ha descrito el método de almacenaje más adecuado al tamaño y características de la organización.	-Sistemas de flujo de almacenamiento		
	c) Se ha definido el tipo de embalaje y/o contenedores para optimizar el espacio y la manipulación de las mercancías.	-Tipos de embalaje		
	d) Se han identificado los riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores y protección ambiental en las fases de recepción de materiales, almacenamiento y expedición de producto.			-Identificación de riesgos y salud y protección ambiental
	e) Se han identificado las características de los transportes externos que afectan al aprovisionamiento.	-Transporte y flujo de materiales	-Identificar transportes externos de un producto	
	f) Se han determinado la frecuencia y métodos utilizados para el control del inventario.		- Control inventarios	-Buena presentación y funcionalidad de la hoja de cálculo Excel

## CRITERIOS DE EVALUACIÓN

RA 1. Elabora programas de fabricación analizando las capacidades productivas de las instalaciones, sus posibles adaptaciones y las necesidades de aprovisionamiento		40 %
%	CE	Instrumento Evaluación
10	g) Se han determinado la producción por unidad de tiempo para satisfacer la demanda en el plazo previsto	Prueba escrita
30	c) Se han identificado los equipos, utensilios e instalaciones disponibles que respondan al procedimiento establecido	Hoja Excel (PAP)
10	b) Se ha determinado el tamaño de los lotes de producción.	Hoja Excel (tamaño lote) (con b RA4)
20	a) Se ha identificado la cantidad de piezas a fabricar, así como el plazo de ejecución en función de los plazos de entrega	Hoja Excel (MPS)
10	e) Se ha identificado capacidad de los equipos disponibles.	Prueba escrita

<b>5</b>	d)Se ha identificado la ruta que debe seguir el material en proceso	<b>Prueba escrita (con d RA5)</b>
<b>10</b>	f) Se ha analizado la relación carga y capacidad total de los recursos utilizados para eliminar cuellos de botella y optimizar la producción	<b>Prueba escrita</b>
<b>5</b>	h) Se han distribuido las tareas dependiendo del perfil de los recursos humanos y de los recursos materiales disponibles.	<b>Trabajo grupal (con f RA2 y f RA3)</b>

RA 2. Elabora el plan de mantenimiento y define los parámetros de control del mismo, relacionando los requerimientos de los medios y las necesidades de la producción.		<b>5 %</b>
%	CE	Instrumento Evaluación
<b>20</b>	a) Se ha identificado el tipo de mantenimiento necesario para cada uno de los equipos e instalaciones del ámbito de trabajo.	<b>Trabajo grupal</b>
<b>25</b>	b) Se ha establecido el plan de mantenimiento minimizando las interferencias con la producción.	<b>Trabajo grupal</b>
<b>15</b>	c)Se han descrito las actuaciones que se deberían llevar a cabo en caso de fallo de la producción (por causa de la avería de una máquina, herramienta defectuosa, parámetros incorrectos).	<b>Trabajo grupal</b>
<b>20</b>	d)Se ha elaborado un catálogo de repuestos considerando los grupos de máquinas, identificado que elementos de sustitución necesitan un stock mínimo, cuales son intercambiables, etc.	<b>Trabajo grupal</b>
<b>5</b>	e) Se han registrado los controles y revisiones efectuadas para controlar su cumplimiento y así poder asegurar la trazabilidad de los procesos.	<b>Trabajo grupal</b>
<b>5</b>	f) Se han distribuido las tareas dependiendo del perfil de los recursos humanos y de los recursos materiales disponibles.	<b>Trabajo grupal (con h RA1 y f RA3)</b>
<b>10</b>	g) Se han planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.	<b>Trabajo grupal (con g RA3 y g RA5)</b>

RA 3. Gestiona la documentación empleada en la programación de la producción definiendo y aplicando un plan de organización y procesado de la información.		<b>5 %</b>
%	CE	Instrumento Evaluación
<b>30</b>	a) Se han identificado los documentos necesarios para programar y controlar la producción.	<b>Trabajo individual</b>

<b>5</b>	b) Se han utilizado programas informáticos de ayuda a la organización y control de la producción.	<b>Trabajo individual</b>
<b>30</b>	c) Se han generado los diferentes documentos de trabajo (hojas de ruta, lista de materiales, fichas de trabajo, control estadístico del proceso, etc.)	<b>Trabajo individual</b>
<b>10</b>	d) Se ha registrado toda la documentación en los sistemas de gestión de calidad, medio ambiente y/o prevención de riesgos laborales	<b>Trabajo individual</b>
<b>10</b>	e) Se ha organizado y archivado la documentación técnica consultada y/o generada.	<b>Trabajo individual</b>
<b>10</b>	f) Se han distribuido las tareas dependiendo del perfil de los recursos humanos y de los recursos materiales disponibles.	<b>Trabajo grupal (con h RA1 y f RA2)</b>
<b>5</b>	g) Se ha planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.	<b>Trabajo grupal (con g RA2 y g RA5)</b>

<b>RA 4. Controla la producción relacionando las técnicas para el control con los requerimientos de producción.</b>		<b>25 %</b>
%	<b>CE</b>	<b>Instrumento Evaluación</b>
<b>10</b>	a) Se ha identificado el modelo de control de la producción más adecuado para el proceso de fabricación.	<b>Hoja Excel (Capacidad proceso)</b>
<b>10</b>	b) Se han identificado el tamaño de los lotes de fabricación y los plazos de entrega.	<b>Hoja Excel (tamaño lote) (con b RA1)</b>
<b>15</b>	c) Se ha determinado el método de seguimiento de la producción que permite optimizar el control de la misma, así como el tiempo de reacción en caso de que fuera necesario.	<b>Hoja Excel (X-R)</b>
<b>40</b>	d) Se han caracterizado modelos de reprogramación para períodos de especial disposición de recursos o modificación de la demanda.	<b>Prueba escrita (PERT)</b>
<b>5</b>	e) Se han descrito estrategias de supervisión y control de la producción.	<b>Prueba escrita</b>
<b>15</b>	f) Se han reconocido y valorado las técnicas de organización y gestión en la realización de las tareas de control de la producción.	<b>Hoja Excel (Gantt)</b>
<b>5</b>	g) Se ha mostrado interés por la exploración de soluciones técnicas ante problemas que se presenten y también como elemento de mejora del proceso.	<b>Trabajo grupal</b>

RA 5. Determina el plan de aprovisionamiento de materias primas y componentes necesarios analizando los modelos de aprovisionamiento.		<b>20 %</b>
%	CE	Instrumento Evaluación
<b>5</b>	a) Se han identificado las necesidades de materias primas y componentes a proveer	<b>Prueba práctica</b>
<b>40</b>	b) Se ha calculado la cantidad de material, así como la frecuencia con la que se deberá disponer del mismo en relación con los lotes de producción.	<b>Hoja Excel (MRP)</b>
<b>20</b>	c) Se han determinado la localización y tamaño de los stocks.	<b>Prueba escrita</b>
<b>5</b>	d) Se han determinado los medios de transporte internos, así como la ruta que deberán seguir	<b>Prueba escrita (con b RA1)</b>
<b>5</b>	e) Se han identificado las características de los transportes externos que afectan al aprovisionamiento.	<b>Prueba escrita</b>
<b>20</b>	f) Se ha determinado el plan de aprovisionamiento teniendo en cuenta el stock y los tiempos de entrega de los proveedores o las proveedoras.	<b>Hoja Excel (Inventarios) (con f RA6)</b>
<b>5</b>	g) Se han planificado metódicamente las tareas a realizar con previsión de las dificultades y el modo de superarlas.	<b>Trabajo grupal (con g RA2 y g RA3)</b>

RA 6. Gestiona el almacén relacionando las necesidades de almacenamiento según los requerimientos de la producción con los procesos de almacenaje manipulación y distribución interna.		<b>5 %</b>
%	CE	Instrumento Evaluación
<b>5</b>	a) Se han identificado las acciones necesarias para verificar documentalmente que los productos recepcionados corresponden con los solicitados.	<b>Prueba escrita</b>
<b>40</b>	b) Se ha descrito el método de almacenaje más adecuado al tamaño y características de la organización.	<b>Prueba escrita</b>
<b>20</b>	c) Se ha definido el tipo de embalaje y/o contenedores para optimizar el espacio y la manipulación de las mercancías.	<b>Prueba escrita</b>
<b>10</b>	d) Se han identificado los riesgos para la seguridad y salud de los trabajadores y protección ambiental en las fases de recepción de materiales, almacenamiento y expedición de producto.	<b>Prueba escrita</b>
<b>5</b>	e) Se han identificado las características de los transportes externos que afectan al aprovisionamiento.	<b>Prueba escrita</b>
<b>20</b>	f) Se han determinado la frecuencia y métodos utilizados para el control del inventario.	<b>Excel (Inventarios) (con f RA5)</b>

Ámbito General		Concreción Curricular				Estructura de Aprendizaje					
CP PS	OG	R A	%	C E	IE	U T	Denominación		% RA	Hor as	Trimestre
e	f, h, i, j, k, l	1	40%	g)	Prueba escrita	1	PRODUCCIÓN Y PRODUCTIVIDAD		10	8	1º
				c)	Excel (PAP)	2	PAP.		30	13	1º
				b)	Prueba escrita	3	LOTES. MPS.		30	7	1º
				a)	Excel						
				e)	Prueba escrita	4	CAPACIDAD DE MÁQUINA.		10	4	1º
				d)	Prueba escrita	5	RUTAS. RUTA CRITICA. OPT. EQUILIBRADO DE LÍNEAS.		15	6	1º
				f)	Prueba escrita						
i	f,i,j ,k,l	2	5%	g)	Observación	6	CARGA DE TRABAJO. SECUENCIACIÓN Y PROGRAMACIÓN DE TAREAS.		5	1	1º
				a)	Trabajo grupal						
				b)	Trabajo grupal						
				c)	Trabajo grupal						
				d)	Trabajo grupal						
				e)	Trabajo grupal						
				f)	Observación						
f	d	3	5%	g)	Trabajo grupal						
				a)	Trabajo individual						
				b)	Trabajo individual						
				c)	Trabajo individual						
				d)	Trabajo individual						
				e)	Trabajo individual						
				f)	Observación						
d	h	4	25%	g)	Trabajo individual						
				a)	Excel (Cp)						
				b)	Prueba escrita						
				c)	Excel (X-R)						
				d)	Prueba escrita						
				e)	Observación						
				f)	Gant (Gantt)	10	GANTT Y PERT		55	14	2º
f	g	5	20%	g)	Prueba escrita						
				a)	Trabajo individual						
				b)	Excel (MRP)						
				c)	Excel (Inventarios)						
				d)	Trabajo grupal						
				e)	Prueba escrita						
				f)	Prueba escrita						
j	j	6	5%	g)	GESTIÓN DE STOCKS	12	GESTIÓN DE STOCKS		20	4	2º
				a)	Prueba escrita						
				b)	Prueba escrita						
				c)	Prueba escrita						
				d)	Prueba escrita						
				e)	Prueba escrita						
				f)	Prueba escrita						
j	j	6	5%	g)	APROVISIONAMIENTO. MRP	11	APROVISIONAMIENTO. MRP		70	10	2º
				a)	Prueba escrita						
				b)	Prueba escrita						
				c)	Prueba escrita						
				d)	Prueba escrita						
				e)	Prueba escrita						
				f)	Prueba escrita						
j	j	6	5%	g)	TRANSPORTE Y FLUJO DE MATERIALES	13	TRANSPORTE Y FLUJO DE MATERIALES		5		2º
				a)	Prueba escrita						
				b)	Prueba escrita						
				c)	Prueba escrita						
				d)	Prueba escrita						
				e)	Prueba escrita						
				f)	Prueba escrita						
j	j	6	5%	g)	GESTIÓN DE ALMACÉN	14	GESTIÓN DE ALMACÉN		15	3	2º
				a)	Prueba escrita						
				b)	Prueba escrita						
				c)	Prueba escrita						
				d)	Prueba escrita						
				e)	Prueba escrita						
				f)	Prueba escrita						
j	j	6	5%	g)	APROVISIONAMIENTO. MRP	11	APROVISIONAMIENTO. MRP		20		2º
				a)	Prueba escrita						
				b)	Prueba escrita						
				c)	Prueba escrita						
				d)	Prueba escrita						
				e)	Prueba escrita						
				f)	Prueba escrita						
j	j	6	5%	g)	SISTEMAS DE ALMACENAJE. MANIPULACIÓN DE MERCANCÍAS. EMBALAJE Y ETIQUETADO	15	SISTEMAS DE ALMACENAJE. MANIPULACIÓN DE MERCANCÍAS. EMBALAJE Y ETIQUETADO		60	1	2º
				a)	Prueba escrita						
				b)	Prueba escrita						
				c)	Prueba escrita						
				d)	Prueba escrita						
				e)	Prueba escrita						
				f)	Prueba escrita						

NOTA: Las pruebas en rojo están en dos CE

## CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

La evaluación estará encaminada a verificar y garantizar que el alumno alcance las capacidades y contenidos mínimos establecidos.

La calificación final del curso en la 1<sup>a</sup> convocatoria de marzo se obtendrá calculando la media ponderada de todos los RA. En caso de ser **5 o superior**, el alumno habrá aprobado el módulo. Si es inferior, el alumno deberá **realizar y superar** un plan de refuerzo de marzo a junio de los RA no superados. La calificación final de la 2<sup>a</sup> convocatoria de junio será la media ponderada de los RA estudiados en el plan de refuerzo y los RA superados en el período de septiembre a marzo.

La superación del módulo equivale a el reconocimiento y registro de los créditos correspondientes. La calificación obtenida formará parte del expediente académico del estudiante.

1. **El sistema de puntuación es de 1 a 10 puntos. Las notas totales inferiores a un 5 se consideran como “SUSPENSO”.**
2. **Los ejercicios y trabajos se puntuarán de 1 a 10 puntos y se entregarán al profesor/a dentro de los plazos que se establezcan semanalmente en clase.**
3. **Las notas de los Instrumentos de Evaluación serán publicados o divulgados en la clase o en el lugar que el profesor determine.**
4. **La revisión de pruebas podrá realizarse fuera de clase según el horario que el profesor determine.**