

**Tareas de verano**

Pueden escoger, de entre los libros de la lista, al menos uno. Podéis realizar un texto expositivo donde expliquéis de qué trata, qué os ha parecido y qué aspectos literarios consideráis más importantes. El texto tendrá entre 25 y 40 líneas y deberá usar un ejemplo.

Ramón J. Sender, *Réquiem por un campesino español*, ed. Destino

Pablo Neruda, *Veinte poemas de amor y una canción desesperada*, ed. DeBolsillo

Gustavo Adolfo Bécquer, *Leyendas y rimas*, ed. Vicens Vives

Jane Austen, *Orgullo y Prejuicio*, ed. Alianza

*Sentido y sensibilidad*, ed. Penguin

Charlotte Brönte, *Jane Eyre*, ed. Alianza

Edgar Allan Poe, *Cuentos*, ed. Vicens Vives o Alianza Editorial

Ray Bradbury, *Fahrenheit 451*, ed. Minotauro

Maurizio di Giovanni, *El método del cocodrilo*, ed. Random House

Peter James, *Una muerte sencilla*, ed. DeBolsillo

B. Pérez Galdós, *Marianela*, ed. Vicens Vives

Sara Mesa, *Un amor*, Editorial Anagrama.

Jesús Carrasco, *Intemperie*, Editorial Seix Barral.