



**PROGRAMA FORMATIVO DE LA ESPECIALIDAD FORMATIVA
SOLDADURA
FMEC011PO**

PLANES DE FORMACIÓN DIRIGIDOS PRIORITARIAMENTE A TRABAJADORES OCUPADOS

PLANES DE FORMACIÓN DIRIGIDOS PRIORITARIAMENTE A TRABAJADORES OCUPADOS

PROGRAMA DE LA ESPECIALIDAD FORMATIVA: SOLDADURA

DATOS GENERALES DE LA ESPECIALIDAD FORMATIVA

1. Familia Profesional FABRICACIÓN MECÁNICA

Área Profesional: CONSTRUCCIONES METÁLICAS

2. Denominación: SOLDADURA

3. Código: FMEC011PO

4. Objetivo General: Realizar uniones mediante los distintos procesos de soldeo.

5. Número de participantes:

Máximo 25 participantes en modalidad presencial.

6. Duración:

Horas totales: 120

Modalidad: Presencial

Distribución de horas:

Presencial:..... 120

Teleformación:..... 0

7. Requisitos mínimos de espacios, instalaciones y equipamiento:

Contará con los m2 suficientes para albergar el equipamiento específico y la maquinaria necesaria para el desarrollo de la acción formativa

7.1 Espacio formativo:

AULA POLIVALENTE:

El aula contará con las instalaciones y equipos de trabajo suficientes para el desarrollo de la acción formativa.

- Superficie: El aula deberá contar con un mínimo de 2m² por alumno. En caso de que el aula esté equipada con ordenadores , deberá contar con un mínimo de 3m² por alumno.
- Iluminación: luz natural y artificial que cumpla los niveles mínimos preceptivos.
- Ventilación: Climatización apropiada.
- Acondicionamiento eléctrico de acuerdo a las Normas Electrotécnicas de Baja Tensión y otras normas de aplicación.
- Aseos y servicios higiénicos sanitarios en número adecuado.
- Condiciones higiénicas, acústicas y de habitabilidad y seguridad, exigidas por la legislación vigente.
- Adaptabilidad: en el caso de que la formación se dirija a personas con discapacidad dispondrá de las adaptaciones y los ajustes razonables para asegurar la participación en condiciones de igualdad.
- PRL: cumple con los requisitos exigidos en materia de prevención de riesgos laborales

Cada espacio estará equipado con mobiliario docente adecuado al número de alumnos, así mismo constará de las instalaciones y equipos de trabajo suficientes para el desarrollo del curso.

7.2 Equipamientos:

Cabinas aisladas con aspiración de humo para prácticas, Equipo de soldadura adecuado a la técnica de la especialidad, Herramientas y utillaje, Material fungible para las prácticas de soldeo, Equipos de protección individual.

Se entregará a los participantes los manuales y el material didáctico necesarios para el adecuado desarrollo de la acción formativa

Las instalaciones y equipamientos deberán cumplir con la normativa industrial e higiénico sanitaria correspondiente y responderán a medidas de accesibilidad universal y seguridad de los participantes. En el caso de que la formación se dirija a personas con discapacidad se realizarán las adaptaciones y los ajustes razonables para asegurar su participación en condiciones de igualdad.

8. Requisitos necesarios para el ejercicio profesional:

(Este epígrafe sólo se cumplimentará si existen requisitos legales para el ejercicio de la profesión)

9. Requisitos oficiales de los centros:

(Este epígrafe sólo se cumplimentará si para la impartición de la formación existe algún requisito de homologación / autorización del centro por parte de otra administración competente.

10. CONTENIDOS FORMATIVOS:

1. TECNOLOGÍA DEL SOLDEO.
 - 1.1. Tamaño y complejidad de la soldadura.
 - 1.2. Aplicaciones.
 - 1.3. Procedimientos de soldadura.
 - 1.4. Capacitación de los soldadores.
4. CORTE DE METALES CON OXICORTE Y PLASMA.
 - 2.1. Oxicorte.
 - 2.2. Corte por arco.
 - 2.3. Arco-aire.
 - 2.4. Corte con plasma. Estudio de los diferentes procesos.
3. SOLDEO POR ARCO ELÉCTRICO CON ELECTRODO REVESTIDO.
 - 3.1. Principios del proceso.
 - 3.2. Características del arco.
 - 3.3. Fuentes de alimentación.
 - 3.4. Tipos y características de los electrodos.
 - 3.5. Aplicaciones y limitaciones del proceso.
4. SOLDEO TIG EN ACERO AL CARBONO.
 - 4.1. Principios del proceso TIG.
 - 4.2. Equipos para Soldadura TIG.
 - 4.3. Electrodos no consumibles.
 - 4.4. Productos de aporte y gases de protección.
 - 4.5. Tipos de corriente empleadas.
 - 4.6. Variaciones Soldeo TIG.
5. SOLDEO TIG EN ALUMINIO
 - 5.1. Principios del proceso
 - 5.2. Equipos para Soldadura TIG para aluminio
 - 5.3. Electrodos no consumibles
 - 5.4. Productos de aporte y gases de protección
 - 5.5. Tipos de corriente empleadas
6. SOLDEO MIG.
 - 6.1. Principios del proceso.
 - 6.2. Maquinas empleadas.
 - 6.3. Descripción de las partes del equipo.
 - 6.4. Tipos de transferencia.
 - 6.5. Técnicas operatorias.
 - 6.6. Hilos y gases empleados.
7. SOLDEO MAG.
 - 7.1. Principios del proceso.
 - 7.2. Equipos empleados.
 - 7.3. Descripción de las partes del equipo.
 - 7.4. Tipos de transferencia.
 - 7.5. Técnicas operatorias.
 - 7.6. Hilos y gases empleados.
8. SOLDEO DE TUBERÍA CON ALTA PRESIÓN
 - 8.1. Tipos de procesos empleados
 - 8.2. Preparación y diseño de bordes
 - 8.3. Imperfecciones
 - 8.4. Certificaciones
9. ENSAYOS Y PROPIEDADES MECÁNICAS
 - 9.1. Ensayos no destructivos
 - 9.2. Homologación de procedimientos y soldadores
 - 9.3. Ensayos destructivos

10. SEGURIDAD E HIGIENE EN EL PUESTO DE TRABAJO.

10.1. Análisis de riesgos.

10.2. Riesgos en la manipulación de gases y máquinas.

10.3. Agentes químicos y físicos.

10.4. Medición de emisores (métodos).

10.5. Equipos de protección individual.