

Organiza:



Cofinancian:



PLAN FORMATIVO MODALIDAD I

Modalidad Acción: PRESENCIAL
Nº de la Acción: FPTO/2018/926/043
Familia Profesional: FME / FABRICACIÓN MECÁNICA
Tipo Especialidad: NUEVA ESPECIALIDAD

GC@58I F5'89'HI 69F&'7CB'9 @7HFC8C'F9J9GH8C

Objetivo general del curso:

PREPARAR Y REALIZAR SOLDADURAS EN TUBERÍAS DE ACERO AL CARBONO EN DIVERSAS POSICIONES, UTILIZANDO EQUIPOS, HERRAMIENTAS E INSTALACIONES DE SOLDADURA CON DIFERENTES ELECTRODOS REVISTIDOS ADEMÁS DE PROCESOS DE CORTE Y PREPARACIÓN DE CHAFLANES EN METALES CON DIFERENTES EQUIPOS MANUALES Y MECÁNICOS, BAJO CRITERIOS DE CALIDAD, BUENAS PRÁCTICAS, SEGURIDAD Y RESPETO AL MEDIO AMBIENTE EN EL ÁMBITO LABORAL.

Desglose de horas de la acción formativa:

PRESENCIAL	
Total	100
Teóricas	20
Prácticas	80

Contenidos:

MÓDULOS FORMATIVOS

- PREPARACIÓN Y SOLDADO DE CHAFLANES CON ELECTRODO REVISTIDO
- SOLDADO DE TUBERÍAS CON ELECTRODO REVISTIDO
- SEGURIDAD E HIGIENE EN SOLDADURA Y CUIDADO AL MEDIO AMBIENTE

TOTAL HORAS ESPECIALIDAD: 100

Descripción de los Módulos Formativos

Módulo: PREPARACIÓN Y SOLDADO DE CHAFLANES CON ELECTRODO REVISTIDO
Horas: 30
Orden: 1

Organiza:



Cofinancian:



Competencias Profesionales a adquirir:

COMPETENCIAS TEÓRICAS:

- CUMPLIR LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA OBTENER UN NIVEL DE CALIDAD COMPLETO, CON SEGURIDAD Y RESPETO AL MEDIO AMBIENTE NECESARIOS.
- ELABORAR Y SELECCIONAR LOS DIFERENTES TIPOS DE CHAFLANES EN LOS DISTINTOS CASOS

COMPETENCIAS PRÁCTICAS:

- PREPARAR Y REALIZAR SOLDADURAS CON ELECTRODOS DE REVESTIMIENTO BÁSICO Y RUTÍLICO EN CHAPAS ACHAFLANADAS EN V, CON UNIONES A TOPE EN TODAS LAS POSICIONES, SEGUN NORMA UNE-EN -287-1.
- MANEJAR DISTINTOS DIÁMETROS Y TIPOS DE ELECTRODOS REVESTIDOS EN CADA MOMENTO DE LA SOLDADURA DEL CHAFLÁN.
- CONTROLAR LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA CON ARCO ELÉCTRICO EN LAS DIFERENTES POSICIONES DE SOLDEO.
- MANEJAR Y MANTENER EL EQUIPO DE SOLDEO.

Contenidos Específicos:

CONTENIDOS TEÓRICOS:

CONOCIMIENTO Y SELECCIÓN DE CADA TIPO DE CHAFLÁN Y FORMAS DE LOS BORDES A UNIR, A REALIZAR EN CADA CASO.
TOLERANCIAS ADMISIBLES EN CHAFLANES Y NIVELACIÓN DE BORDES.
OPERATIVA A SEGUIR EN EL PROCESO DE CORTE Y DESBARBADO DE CHAFLANES.
PROCESOS MECÁNICOS EN LA PREPARACIÓN DE CHAFLANES Y TACONES.
IMPERFECCIONES, DEFECTOLOGÍA Y POSIBLES FALLOS EN LOS ÁNGULOS Y TACONES DE UN CHAFLÁN.
TIPOS DE CHAFLANES MÁS UTILIZADOS.
CARACTERÍSTICAS Y COMPORTAMIENTO EN LOS DISTINTOS REVESTIMIENTOS DE LOS ELECTRODOS, (BÁSICOS Y RUTÍLICOS).
POSICIÓN CORRECTA DE LOS ELECTRODOS DURANTE EL SOLDEO.
IMPORTANCIA DE LA CORRECTA SELECCIÓN DE POLARIDAD EN LAS DISTINTAS ETAPAS DE LA UNIÓN.
DEFECTOLOGÍA EN SOLDADURA DE CHAFLANES, (PERFORACIONES, FALTA O EXCESO DE PENETRACIÓN).
TÉCNICAS Y PREPARACIÓN EN EL EMPALME ENTRE CORDONES.
TÉCNICA OPERATIVA EN UNIONES A TOPE CON CHAFLÁN EN V EN LAS DISTINTAS POSICIONES CON ELECTRODOS REVESTIDOS.
PROCEDIMIENTOS CORRECTOS DE PUNTEADO.
CONOCIMIENTOS Y DEPOSICIÓN EN CORDONES DE RAÍZ, RECARGUE Y PEINADO.

CONTENIDOS PRÁCTICOS:

INSTALACIÓN Y CUIDADO DEL EQUIPO, ADEMÁS DE LOS ELEMENTOS AUXILIARES PARA EL SOLDEO.
PREPARACIÓN DE CHAFLANES EN V A 45° CON DISTINTOS PROCESOS MECÁNICOS (AMOLADORA Y SIERRA DE CINTA).
REALIZACIÓN DE TACONES EN RELACIÓN A LA DISTANCIA ENTRE CHAPAS Y ÁNGULO DEL CHAFLÁN.
NIVELAR Y DISTANCIAR CHAPAS PARA SU POSTERIOR PUNTEADO.
PUNTEADO DE LAS CHAPAS Y REALIZACIÓN DE CORDONES EN: RAÍZ, RECARGUE Y PEINADO.
SOLDADO DE CHAPAS DE ACERO AL CARBONO A TOPE, CON CHAFLÁN EN V EN POSICIÓN HORIZONTAL CON ELECTRODO RUTÍLICO Y CON ELECTRODO BÁSICO.
SOLDADO DE CHAPAS DE ACERO AL CARBONO A TOPE CON CHAFLÁN EN V EN POSICIÓN VERTICAL ASCENDENTE CON ELECTRODO RUTÍLICO Y BÁSICO.
SOLDEO CON DIFERENTES POLARIDADES, SELECCIÓN DE ÉSTAS, (CCEN Y CCEP) VENTAJAS E INCONVENIENTES.
SOLDADO DE CHAPAS DE ACERO AL CARBONO A TOPE CON CHAFLÁN EN V EN POSICIÓN CORNISA CON ELECTRODO RUTÍLICO Y BÁSICO.
SOLDEO DE CHAPAS DE ACERO AL CARBONO A TOPE CON CHAFLÁN EN V EN POSICIÓN BAJO TECHO CON ELECTRODO RUTÍLICO Y BÁSICO.
PREPARACIÓN, LIMPIEZA Y EMPALME ENTRE CORDONES EN LAS DIFERENTES POSICIONES CON LOS DISTINTOS REVESTIMIENTOS DE ELECTRODOS.
DEFECTOLOGÍA, POSIBLES CAUSAS Y SOLUCIONES PARA CADA UNO DE ELLOS.

Planificación de la Evaluación. Relacionar capacidades-instrumentos-momentos.

Capacidad a adquirir	Instrumentos a usar	Momentos de la evaluación
4. SOLDAR CHAPA A TOPE CON CHAFLÁN EN V Y POSICIÓN VERTICAL ASCENDENTE, CORDONES DE RAÍZ, RELLENO Y PEINADO.	PRÁCTICA EN PROBETA DE METAL EN ACERO AL CARBONO, COMPROBAR Y REVISAR LA SOLDADURA VISUALMENTE, POR PARTE DEL FORMADOR, COMPROBAR PENETRACIÓN EN LA UNIÓN SOLDADA.	TRAS 20 HORAS DE FORMACIÓN, PARTIENDO DE UN NIVEL BÁSICO-MEDIO POR PARTE DEL ALUMNO.
6. SOLDAR CHAPA A TOPE CON CHAFLÁN EN V Y POSICIÓN BAJO TECHO. CORDONES DE RAÍZ, RELLENO Y PEINADO.	PRUEBA PRÁCTICA EN PROBETA DE METAL EN ACERO AL CARBONO. COMPROBAR PENETRACIÓN EN LA UNIÓN SOLDADA.	TRAS 30 HORAS DE FORMACIÓN, PARTIENDO DE UN NIVEL BÁSICO-MEDIO POR PARTE DEL ALUMNO.
3. SOLDAR CHAPA A TOPE CON CHAFLÁN EN V Y POSICIÓN HORIZONTAL, CORDONES DE RAÍZ, RELLENO Y PEINADO.	PRÁCTICA EN PROBETA DE METAL EN ACERO AL CARBONO, COMPROBAR Y REVISAR LA SOLDADURA VISUALMENTE POR PARTE DEL FORMADOR ANTE DEFECTOS E IMPERFECCIONES, COMPROBAR PENETRACIÓN EN LA UNIÓN	TRANSCURRIDAS 10 HORAS DE FORMACIÓN, PARTIENDO DE UN NIVEL BÁSICO-MEDIO POR PARTE DEL ALUMNO.

Organiza:



Cofinancian:



SOLDADA.		
1. PONER EN MARCHA Y REGULAR DEL EQUIPO DE SOLDEO PARA ELECTRODOS BÁSICOS Y RUTÍLICOS.	EVALUACIÓN VISUAL DEL FORMADOR DE LOS CUIDADOS Y BUENAS PRÁCTICAS DEL ALUMNO HACIA EL EQUIPO Y HERRAMIENTAS .	CONTINUA Y DIARIA.
5. SOLDAR CHAPA A TOPE CON CHAFLÁN EN V Y POSICIÓN CORNISA. CORDONES DE RAÍZ, RELLENO Y PEINADO.	PRUEBA PRÁCTICA EN PROBETA DE METAL EN ACERO AL CARBONO, COMPROBAR, REVISAR Y EVALUAR LA SOLDADURA POR PARTE DEL FORMADOR ANTE DEFECTOS E IMPERFECCIONES. COMPROBAR PENETRACIÓN EN LA UNIÓN SOLDADA.	DESPUÉS DE 15 HORAS DE FORMACIÓN, PARTIENDO DE UN NIVEL BÁSICO-MEDIO POR PARTE DEL ALUMNO.
2. PREPARAR CHAFLANES, BORDES Y NIVELACIÓN ENTRE ÉSTOS PARA SOLDADURAS DE CALIDAD Y SIN DEFECTOS. POSTERIOR PUNTEADO DE LAS CHAPAS.	PERICIA, ATENCIÓN Y CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO EN EL CORTE Y RESANADO DE CHAPAS. EVALUACIÓN VISUAL DEL FORMADOR DE LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO. ADEMÁS DE UNA PRUEBA ESCRITA	CONTINUA Y DIARIA. PRUEBA ESCRITA AL FINALIZAR EL MÓDULO FORMATIVO.

Módulo: SOLDADO DE TUBERÍAS CON ELECTRODO REVISTIDO

Horas: 60

Orden: 2

Competencias Profesionales a adquirir:

- COMPETENCIAS TEÓRICAS:
- OBTENER LOS CONOCIMIENTOS NECESARIOS PARA REALIZAR SOLDADURAS EN TUBERÍAS DE ACERO AL CARBONO CON ELECTRODOS DE REVESTIMIENTOS BÁSICOS Y RUTÍLICOS, CON CORDONES DE RAÍZ Y RECARGUE.
- CUMPLIR LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PARA LOGRAR UN NIVEL DE CALIDAD ÓPTIMO.

- COMPETENCIAS PRÁCTICAS:
- MANEJAR CON DESTREZA LOS PARÁMETROS EN SOLDADURA (DISTANCIA DE ARCO, AMPERAJE, INCLINACIÓN DEL ELECTRODO Y VELOCIDAD), EN LOS DISTINTOS REVESTIMIENTOS (BÁSICO Y RÚTILO).

Contenidos Específicos:

CONTENIDOS TEÓRICOS:

CHAFLANES, FORMAS Y DISTANCIA DE LOS BORDES A UNIR.
 TOLERANCIAS ADMITIDAS EN CHAFLANES Y NIVELACIÓN DE BORDES PARA TUBERÍA.
 TÉCNICAS OPERATIVAS EN EL PROCESO DE SOLDADURA ASCENDENTE CON ELECTRODOS RUTÍLICOS Y BÁSICOS.
 TÉCNICAS DE PUNTEADO CON RÚTILO Y BÁSICO.
 CARACTERÍSTICAS DE LOS COMPORTAMIENTOS EN ELECTRODOS RUTÍLICOS Y BÁSICOS EN TUBERÍA.
 CORDONES DE PENETRACIÓN, CORDONES DE RELLENO Y PEINADO.
 CONTROL DEL GROSOR Y ALTURA DE CORDONES.
 PENETRACIÓN EN CORDONES DE RAÍZ, FALTA DE MATERIAL Y SOBRESPESOR.
 PREPARACIÓN MECÁNICA PARA EL EMPALME ENTRE CORDONES.
 ANÁLISIS DE LOS PARÁMETROS EN SOLDADURA EN LAS DISTINTAS POSICIONES, SEGÚN SE AVANZA EN LA UNIÓN DE UNA TUBERÍA.
 DEFECTOLOGÍA EN CORDONES DE PENETRACIÓN, RELLENO Y PEINADO, EN LAS DIFERENTES POSICIONES CON LOS DISTINTOS TIPOS DE REVESTIMIENTO.
 CONOCIMIENTO Y APLICACIÓN DE LOS ENSAYOS DESTRUCTIVOS Y NO DESTRUCTIVOS EN TUBERÍA.

CONTENIDOS PRÁCTICOS:

PREPARACIÓN DE CHAFLANES Y BORDES MEDIANTE PROCESOS MECÁNICOS.
 ALINEACIÓN Y PUNTEADO DE TUBOS PARA SU POSTERIOR SOLDEO.
 SOLDAR TUBOS A TOPE EN POSICIÓN CORNISA CON ELECTRODOS RUTÍLICOS Y BÁSICOS, CON CORDONES DE RAÍZ, RELLENO Y PEINADO.
 SOLDAR TUBOS A TOPE EN POSICIÓN ASCENDENTE CON ELECTRODOS RUTÍLICOS Y BÁSICOS, CON CORDONES DE RAÍZ, RELLENO Y PEINADO.
 SOLDAR TUBOS A TOPE EN POSICIÓN CORNISA A 45° (6G) CON ELECTRODOS RUTÍLICOS Y BÁSICOS, CON CORDONES DE RAÍZ, RELLENO Y PEINADO.
 PREPARACIÓN MECÁNICA PARA EL EMPALME ENTRE CORDONES EN TODOS LOS TIPOS DE POSICIONES CON LOS DIFERENTES REVESTIMIENTOS.
 ANALIZAR LA CALIDAD DE LAS SOLDADURAS Y REALIZAR EL RESANADO DE LOS DEFECTOS.
 REFUERZO DEL CONTROL Y LA DESTREZA EN EL MANEJO DE LOS PARÁMETROS DE SOLDEO.
 REALIZACIÓN DE ENSAYOS DESTRUCTIVOS PARA VERIFICAR LA CALIDAD DE LA UNIÓN SOLDADA.

Planificación de la Evaluación. Relacionar capacidades-instrumentos-momentos.

Capacidad a adquirir	Instrumentos a usar	Momentos de la evaluación
SOLDAR TUBERÍA EN POSICIÓN CORNISA, CON CORDONES DE RAÍZ, RELLENO Y PEINADO.	PRUEBA PRÁCTICA EN TUBERÍA DE ACERO AL CARBONO. COMPROBAR Y REVISAR LA SOLDADURA VISUALMENTE POR PARTE DEL	TRANSCURRIDAS 15 HORAS DE FORMACIÓN DE NIVEL BÁSICO-MEDIO EN ÉSTE MÓDULO.

Organiza:



Cofinancian:



	FORMADOR ANTE DEFECTOS E IMPERFECCIONES, COMPROBAR PENETRACIÓN EN LA UNIÓN SOLDADA.	
SOLDAR TUBERÍA EN POSICIÓN CORNISA A 45° (6G)	PRUEBA PRÁCTICA EN TUBERÍA DE METAL EN ACERO AL CARBONO, COMPROBAR, REVISAR Y EVALUAR LA SOLDADURA POR PARTE DEL FORMADOR ANTE DEFECTOS, IMPERFECCIONES Y FALTA DE PENETRACIÓN O PERFORACIÓN ENTRE LOS METALES.	TRAS 30 HORAS DE FORMACIÓN DE NIVEL BÁSICO-MEDIO DE ÉSTE MÓDULO.
SOLDAR TUBERÍA EN POSICIÓN ASCENDENTE. CON CORDONES DE RAÍZ, RELLENO Y PEINADO.	PRUEBA PRÁCTICA EN TUBERÍA DE ACERO AL CARBONO. COMPROBAR LA SOLDADURA VISUALMENTE, EN TODAS SUS CAPAS, COMPROBAR PENETRACIÓN EN LA UNIÓN SOLDADA	TRAS 20 HORAS DE FORMACIÓN DE NIVEL BÁSICO-MEDIO EN ÉSTE MÓDULO.
PREPARAR CHAFLANES Y ALINEAR BORDES. PUNTEAR TUBERÍAS PARA SU SOLDEO.	EVALUACIÓN VISUAL DEL FORMADOR DE LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO.	TRAS 5 HORAS DE FORMACIÓN DE NIVEL BÁSICO-MEDIO EN ÉSTE MÓDULO.

Módulo: SEGURIDAD E HIGIENE EN SOLDADURA Y CUIDADO AL MEDIO AMBIENTE

Horas: 10

Orden: 3

Competencias Profesionales a adquirir:

-COMPETENCIAS TEÓRICAS:
- CONCIENCIAR A LOS USUARIOS DE LA IMPORTANCIA DE LA SEGURIDAD E HIGIENE EN EL PUESTO DE TRABAJO Y DE LOS PELIGROS Y CONSECUENCIAS NEGATIVAS QUE PUEDE ACARREAR NO CUMPLIR LAS NORMAS DE SEGURIDAD E HIGIENE.

-COMPETENCIAS PRÁCTICAS:
- LOCALIZAR, INFORMAR, PREVENIR, EVITAR Y ACTUAR ANTE LOS DIFERENTES RIESGOS Y PELIGROS QUE EN EL TRABAJO DE SOLDADURA PUEDEN OCURRIR, HACIA UNA, VARIAS PERSONAS O HACIA EL MEDIO AMBIENTE.

Contenidos Específicos:

CONTENIDOS TEÓRICOS:
PREPARACIÓN, LIMPIEZA, ORDEN Y AISLAMIENTO DEL PUESTO DE TRABAJO.
LOCALIZACIÓN DE POSIBLES RIESGOS SOBRE NOSOTROS O SOBRE LOS DEMÁS.
DISTINTIVOS NORMALIZADOS DE SEGURIDAD.
ANÁLISIS DE RIESGOS Y MEDIDAS DE PREVENCIÓN.
MODOS DE ACTUACIÓN EN CASO DE EVACUACIÓN DE EMERGENCIA.
LOCALIZACIÓN DE EXTINTORES Y MODOS DE ACTUACIÓN EN CASO DE INCENDIO.
PRIMEROS AUXILIOS.
CONDICIONES AMBIENTALES DEL PUESTO DE TRABAJO, SISTEMAS DE EXTRACCIÓN DE HUMOS.
RIESGOS EN LOS TRABAJOS CON EQUIPOS ELÉCTRICOS.
RIESGOS EN LAS MÁQUINAS DE CORTE MECÁNICO.
RIESGOS DEL ARCO ELÉCTRICO.
RIESGOS ASOCIADOS A LOS AGENTES CONTAMINANTES PRODUCIDOS DURANTE EL SOLDEO. (HUMOS, GASES, RADIACIONES)
EQUIPOS DE PROTECCIÓN COLECTIVA EN SOLDADURA Y CORTE:
CORTINAS.
EXTRACTORES LOCALIZADOS.
PANTALLAS DIVISORIAS EN LAS MESAS DE TRABAJO.
EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL:
PANTALLAS DE SOLDEO
GAFAS ANTI PROYECCIONES.
GUANTES SOLDADOR
MANGUITOS
POLAINAS
PETO
CALZADO DE SEGURIDAD.
PROTECTORES AUDITIVOS.
DISTINTOS TIPOS DE FILTROS OCULARES SEGÚN EL PROCESO DE SOLDADURA A UTILIZAR.
NORMATIVA DE MEDIO AMBIENTE.
RESIDUOS GENERADOS EN LA SOLDADURA POR ARCO ELÉCTRICO Y EN LOS DISTINTOS PROCESOS DE CORTE MECÁNICO Y RESANADO.
CONTAMINACIÓN Y GESTIÓN DE LOS RESIDUOS.

CONTENIDOS PRÁCTICOS:
PREPARACIÓN Y AISLAMIENTO DEL PUESTO DE TRABAJO DE SOLDADURA.
ADECUADA MANIPULACIÓN Y PUESTA EN MARCHA DEL EQUIPO DE SOLDEO AL ARCO ELÉCTRICO.
MANEJO DE EXTINTORES.
ADECUADA MANIPULACIÓN Y PUESTA EN MARCHA DE LOS DIFERENTES EQUIPOS DE CORTE MECÁNICO.
PREPARACIÓN Y AISLAMIENTO DEL PUESTO DE TRABAJO EN LOS DIFERENTES PROCESOS DE CORTE.
IDENTIFICACIÓN, SELECCIÓN Y UTILIZACIÓN DE LOS E.P.I Y PROTECCIONES COLECTIVAS, SEGÚN EL TRABAJO A REALIZAR.
ADECUACIÓN DE LAS CONDICIONES AMBIENTALES PARA UN ÓPTIMO PUESTO DE TRABAJO. (LIMPIEZA,

Organiza:



Cofinancian:



ORDEN, ENCENDIDO DE EXTRACTORES, ILUMINACIÓN NATURAL O ARTIFICIAL).
 RECOGIDA Y LIMPIEZA DEL PUESTO DESPUÉS DEL TRABAJO REALIZADO, O ANTES SI SE ESTIMA OPORTUNO POR SEGURIDAD.
 SELECCIÓN DEL TIPO DE FILTRO OCULAR ADECUADO.
 GESTIÓN DE LOS RESIDUOS GENERADOS.

Planificación de la Evaluación. Relacionar capacidades-instrumentos-momentos.

Capacidad a adquirir	Instrumentos a usar	Momentos de la evaluación
LIMPIAR Y ORDENAR EL PUESTO DE TRABAJO ANTES, DURANTE Y DESPUÉS DEL TRABAJO REALIZADO.	EVALUACIÓN VISUAL DEL FORMADOR DE LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO PARA LA SEGURIDAD E HIGIENE EN EL TRABAJO.	CONTINUA Y DIARIA
MANIPULAR DE FORMA ADECUADA, LIMPIAR, MANTENER Y PONER EN MARCHA LOS EQUIPOS DE CORTE MECÁNICO Y SUS ELEMENTOS SECUNDARIOS.	EVALUACIÓN VISUAL Y TEÓRICA DEL FORMADOR DE LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO PARA LA CONSERVACIÓN Y BUEN USO DE LAS DIFERENTES HERRAMIENTAS UTILIZADAS EN EL TALLER.	CONTINUA Y DIARIA. PRUEBA TEÓRICA.
LOCALIZAR Y VISUALIZAR POSIBLES RIESGOS INDIVIDUALES Y COLECTIVOS PARA SU PREVENCIÓN.	EVALUACIÓN VISUAL Y TEÓRICA DEL FORMADOR DE LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO PARA LOCALIZAR ÉSTOS RIESGOS Y PREVENIRLOS.	CONTINUA Y DIARIA. PRUEBA TEÓRICA.
MANIPULAR DE FORMA ADECUADA, LIMPIAR, MANTENER Y PONER EN MARCHA EL EQUIPO DE SOLDEO Y SUS ELEMENTOS SECUNDARIOS.	EVALUACIÓN VISUAL Y TEÓRICA DEL FORMADOR DE LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO PARA LA CONSERVACIÓN Y BUEN USO DE LAS DIFERENTES HERRAMIENTAS UTILIZADAS EN EL TALLER.	CONTINUA Y DIARIA. PRUEBA TEÓRICA.
SELECCIONAR Y UTILIZAR DE FORMA CORRECTA LOS ELEMENTOS DE PROTECCIÓN ADECUADOS PARA CADA TIPO DE RIESGO.	EVALUACIÓN VISUAL Y TEÓRICA DEL FORMADOR DE LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO PARA SELECCIONAR ADECUADAMENTE LOS DIFERENTES ELEMENTOS DE PREVENCIÓN Y PROTECCIÓN PARA CADA RIESGO.	CONTINUA Y DIARIA. PRUEBA TEÓRICA.
MINIMIZAR EL RIESGO EN EL PUESTO DE TRABAJO GRACIAS AL AISLAMIENTO Y PREPARACIÓN ADECUADA DE ÉSTE.	EVALUACIÓN VISUAL Y TEÓRICA DEL FORMADOR DE LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO PARA SU PROTECCIÓN INDIVIDUAL Y COLECTIVA EN EL PUESTO DE TRABAJO.	CONTINUA Y DIARIA. PRUEBA TEÓRICA.
UTILIZAR DE FORMA CORRECTA LOS EQUIPOS DE PROTECCIÓN DE RIESGOS (INDIVIDUALES Y COLECTIVOS)	EVALUACIÓN VISUAL Y TEÓRICA DEL FORMADOR DE LOS CONOCIMIENTOS ADQUIRIDOS POR PARTE DEL ALUMNO PARA LOCALIZAR Y SELECCIONAR LOS DIFERENTES ELEMENTOS DE PROTECCIÓN.	CONTINUA Y DIARIA. PRUEBA TEÓRICA.

2. FORMACIÓN COMPLEMENTARIA

- FORMACIONES COMPLEMENTARIAS ASOCIADAS

Denominación	Tipo Especialidad	Modalidad	Horas
Esta acción formativa no tiene formaciones complementarias asociadas			

- FORMACIONES COMPLEMENTARIAS NUEVAS

Denominación	Modalidad	Horas
Esta acción formativa no tiene formaciones complementarias nuevas		

3. PARTICIPANTES POR GRUPO DE LA ACCIÓN FORMATIVA

NIVEL DE CUALIFICACIÓN DE LOS ALUMNOS EXIGIDA EN LA FORMACIÓN A IMPARTIR

Nivel de acceso del alumno:

Nivel 1

Organiza:



Cofinancian:



Nivel profesional o técnico:

Experiencia Profesional:	No se requiere experiencia profesional en la materia
Conocimientos:	Con conocimiento en la materia

conocimientos básicos o medios en soldadura al arco con electrodo revestido y procesos mecánicos de corte y resanado de metales.