



SOLDADORES DE ESTRUCTURAS METALICAS

PESADAS

73121060

Marque con una X el período correspondiente:

1º PERIODO FORMATIVO

Simbología en soldadura

Introducción

Tipos de soldaduras

Posiciones de soldeo

Tipos de uniones

Preparación de bordes

Normas que regulan la simbolización en soldadura

Partes de un símbolo de soldadura

Significado y localización de los elementos de un símbolo de soldadura

Tipos y simbolización de los procesos de soldadura

Símbolos básicos de soldadura

Símbolos suplementarios

Símbolos de acabado

Posición de los símbolos en los dibujos

Dimensiones de las soldaduras y su inscripción

Indicaciones complementarias

Normativa y simbolización de electrodos revestidos

Aplicación práctica de interpretación de símbolos de soldadura

Resumen

Normativa empleada en los planos de soldadura y proyección térmica

Introducción

Clasificación y características de los sistemas de representación grafica

Estudio de las vistas de un objeto en el dibujo

Tipos de líneas empleadas en los planos. Denominación y aplicación

Representación de cortes, detalles y secciones

El conjunto mecánico

Perspectiva de piezas

El acotado en el dibujo. Normas de acotado



Escalas más usuales. Uso del escalímetro
Tolerancias
Croquizado de piezas
Simbología empleada en los planos
Tipos de formatos y cajetines en los planos
Resumen

Representación gráfica en soldadura y proyección térmica

Introducción
Representación de elementos normalizados
Representación gráfica de perfiles
Representación de materiales
Representación de tratamientos térmicos y superficiales
Lista de materiales
Aplicación práctica de interpretación de planos de soldadura
Resumen

Seguridad en el corte de chapas y perfiles metálicos

Introducción
Factores de riesgo en el corte
Normas de seguridad y manipulación en el corte
Medidas de prevención: utilización de Equipos de Protección Individual
Resumen

Corte de chapas y perfiles con oxicorte

Introducción
Fundamentos y tecnología del oxicorte
Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de oxicorte manual
Técnicas operativas con oxicorte
Defectos del oxicorte: causas y correcciones
Mantenimiento básico
Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con oxicorte
Resumen

Corte de chapas y perfiles con arco plasma

Introducción
Fundamentos y tecnología del arco plasma
Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de arco plasma manual
Técnicas operativas con arco plasma



Defectos del arco plasma: causas y correcciones

Mantenimiento básico

Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con arco plasma

Resumen

Corte de chapas y perfiles por arco aire

Introducción

Uso en la preparación de bordes en soldaduras y resanado de piezas defectuosas

Características del equipo y elementos auxiliares

Técnicas operativas con arco aire

Defectos del corte por arco aire: causas y correcciones

Mantenimiento básico

Aplicación práctica de corte por arco aire

Resumen

Corte mecánico de chapas y perfiles

Introducción

Equipos de corte mecánico

Mantenimiento básico

Aplicación práctica de corte mecánico

Resumen

Máquinas de corte con oxicorte y plasma automáticas

Introducción

Máquinas de corte por lectura óptica

Máquinas tipo pórtico automatizadas con
CNC

Elementos principales de una instalación automatizada

Resumen

Medición, verificación y control en el corte

Introducción

Tolerancias: características a controlar

Útiles de medida y comprobación

Control dimensional del producto final: comprobación del ajuste a las tolerancias marcadas

Resumen

○ 2º PERIODO FORMATIVO

Simbología en soldadura

Introducción

Tipos de soldaduras



Posiciones de soldeo
Tipos de uniones
Preparación de bordes
Normas que regulan la simbolización en soldadura
Partes de un símbolo de soldadura
Significado y localización de los elementos de un símbolo de soldadura
Tipos y simbolización de los procesos de soldadura
Símbolos básicos de soldadura
Símbolos suplementarios
Símbolos de acabado
Posición de los símbolos en los dibujos
Dimensiones de las soldaduras y su inscripción
Indicaciones complementarias
Normativa y simbolización de electrodos revestidos
Aplicación práctica de interpretación de símbolos de soldadura
Resumen

Interpretación de planos de soldadura

Introducción
Clasificación y características de los sistemas de representación gráfica
Estudio de las vistas de un objeto en el dibujo
Tipos de líneas empleadas en los planos. Denominación y aplicación
Representación de cortes, detalles y secciones
El acotado en el dibujo. Normas de acotado
Escala más usuales. Uso del escalímetro
Uso de tolerancias
Croquizado de piezas
Simbología empleada en los planos
Tipos de formatos y cajetines en los planos
Representación de elementos normalizados
Representación de materiales
Representación de tratamientos térmicos y superficiales
Lista de materiales
Aplicación práctica de interpretación de planos de soldadura
Resumen

Tecnología de soldeo MAG

Introducción
Fundamentos de la soldadura
MAG Ventajas y limitaciones del proceso Normativa aplicable al proceso
Características y soldabilidad de los aceros al carbono
Características y aplicaciones de las formas de transferencia
Gases de protección



Hilos

Conocimiento e influencia de los parámetros principales a regular en la soldadura MAG.

Polaridad. Tensión de arco. Intensidad de corriente. Diámetro y velocidad de alimentación del hilo. Naturaleza y caudal del gas

Resumen

Equipos de soldeo MAG

Introducción

Conocimiento de los elementos que componen la instalación de soldadura MAG. Generador de corriente. Unidad de alimentación del hilo. Botellas de gas CO₂ y mezclas. Manorreductor-caudalímetro. Calentador de gas

Instalación, puesta a punto y manejo de la instalación de soldadura MAG

Mantenimiento del equipo de soldeo MAG

Útiles de sujeción

Resumen

Técnicas operativas de soldeo MAG de chapas de acero al carbono

Introducción

Formas de las juntas. Preparación de las uniones a soldar. Técnicas y normas de punteado

Selección de la forma de transferencia

Regulación de los parámetros principales en la soldadura MAG de chapas. Polaridad. Tensión de arco. Intensidad de corriente. Diámetro y velocidad de alimentación del hilo. Naturaleza y caudal del gas

Inclinación de la pistola según junta y posición de soldeo

Sentido de avance en aportación de material

Distancia pistola-pieza

Técnica de soldeo en las diferentes posiciones de soldadura

Distribución de los diferentes cordones de penetración, relleno y peinado

Tratamientos presoldo y postsoldo

Aplicación práctica de soldeo de chapas de acero al carbono en diferentes posiciones con hilo sólido

Resumen

Defectos en la soldadura MAG de chapas de acero al carbono

Introducción

Inspección visual de las soldaduras

Ensayos utilizados para la detección de errores en la soldadura MAG

Tipos de defectos más comunes

Factores a tener en cuenta para cada uno de los defectos

Causas y correcciones de los defectos

Resumen

Normativa de Prevención de Riesgos Laborales y medioambientales en la soldadura MAG de chapas de acero al carbono



Introducción

Evaluación de riesgos en el soldeo MAG

Normas de seguridad y elementos de
protección Utilización de Equipos de Protección
Individual

Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos

Resumen

Fundamentos de soldadura

Introducción

Normativas internacionales más usuales

Concepto de soldabilidad

Clasificación, aplicación y soldabilidad de los metales férreos y no férreos

Dimensiones comerciales para chapas, perfiles y tubos

Estudio de la deformación plástica de los metales

Tipos y características del metal base y del metal de aportación

Balance térmico de los procesos de soldeo

Zonas de la unión soldada

Velocidad de enfriamiento de la soldadura

Precalentamiento

Dilataciones, contracciones, deformaciones y tensiones producidas en la soldadura. Causas, consecuencias y corrección

Tipos y aplicación de los tratamientos térmicos postsoldadura

Especificaciones de un procedimiento de soldadura. Parámetros de soldeo a tener en cuenta

Resumen

Proceso de soldeo por oxigás

Introducción

Características del equipo de soldeo oxigás, descripción de elementos y accesorios

Características y propiedades de los gases empleados en el soldeo oxigás. Presiones y

regulación de los gases. Embotellado de los gases

Características y aplicaciones de los diferentes tipos de llama. Encendido, regulación y apagado de la llama. Zonas de la llama

Instalación, puesta a punto y manejo del equipo de soldeo por oxigás

Mantenimiento de primer nivel del equipo de soldeo por oxigás

Variables a tener en cuenta en el soldeo oxigás

Técnicas de soldeo para soldeo oxigás

Selección de parámetros de soldeo

Aplicación práctica de soldeo oxigás de chapas, perfiles y tubos de acero al carbono

Resumen

Inspección de las uniones soldadas

Introducción

Códigos y normas de inspección

Inspección visual antes, durante y después de la soldadura



Tipos y detección de defectos internos y externos de la soldadura. Causas y correcciones
Ensayos no destructivos usados para la detección de errores de soldadura: tipos, descripción, técnica, etapas y desarrollo de cada ensayo. Interpretación de resultados
Utilización de cada ensayo para la localización de diferentes defectos
Resumen

Proceso de proyección térmica por oxigás

Introducción

Fundamentos de la proyección térmica

Características del equipo de proyección térmica por oxigás. Descripción de elementos y accesorios

Metal base y metales de aporte

Preparación de la superficie a recubrir

Variables a tener en cuenta en la proyección térmica

Aplicaciones típicas

Inspección visual. Detección y análisis de defectos

Resumen

Normativa de Prevención de Riesgos Laborales y medioambientales en la soldadura y proyección térmica

Introducción

Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos

Aspectos legislativos y normativos

Resumen

O 3º PERIODO FORMATIVO

Proceso de soldeo con hilo tubular (FCAW)

Introducción

Fundamentos del proceso.

Aplicaciones Ventajas del uso del hilo tubular Metales base para el soldeo

FCAW Métodos de protección del arco

Hilos tubulares

Gases de protección

Resumen

Equipos de soldeo con alambre tubular

Introducción

Elementos que componen la instalación de soldadura MIG/MAG con alambre tubular

Instalación, puesta a punto y manejo de la instalación



Mantenimiento de primer nivel del equipo y maquinaria
Resumen

Técnicas operativas de soldeo con alambre tubular

Introducción

Formas de las juntas

Regulación de los parámetros principales en la soldadura MAG con alambre tubular

Inclinación y dirección de avance de la pistola

Distancia pieza-pistola

Técnicas de soldeo

Limpieza de las escorias

Generación de humos. Métodos para su disminución

Tratamientos presoldo y postsoldo

Aplicación práctica de soldeo de chapas de acero al carbono, aluminio y acero inoxidable con alambre tubular

Resumen

Defectos en la soldadura con alambre tubular

Introducción

Inspección visual de las soldaduras

Ensayos utilizados para la detección de errores

Tipos de defectos más comunes

Factores a tener en cuenta para cada uno de los defectos

Causas y correcciones de los defectos

Resumen

Normativa de Prevención de Riesgos Laborales y medioambientales en la soldadura con alambre tubular

Introducción

Evaluación de riesgos en el soldeo con alambre tubular

Normas de seguridad y elementos de protección

Utilización de Equipos de Protección Individual

Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos

Resumen

Técnicas operativas de soldeo MAG de perfiles normalizados de acero al carbono

Introducción

Tipos y características de los perfiles normalizados

Formas de las juntas

Instalación y mantenimiento básico del equipo de soldeo MAG

Instalación de los útiles de sujeción

Selección de la forma de transferencia

Regulación de los parámetros principales en la soldadura MAG de perfiles: Polaridad. Tensión de



arco. Intensidad de corriente. Diámetro y velocidad de alimentación de hilo. Naturaleza y caudal del gas

Inclinación de la pistola según junta y posición de soldeo

Sentido de avance en aportación de material

Distancia pistola-pieza

Técnica de soldeo en las diferentes posiciones de soldadura

Distribución de los diferentes cordones de penetración, relleno y peinado

Tratamientos presoldo y postsoldo

Aplicación práctica de soldeo de perfiles de acero al carbono en diferentes posiciones con hilo sólido

Resumen

Técnicas operativas de soldeo MAG de tubos de acero al carbono

Introducción

Formas de las juntas

Instalación y mantenimiento básico del equipo de soldeo MAG

Instalación de los útiles de sujeción

Selección de la forma de transferencia

Regulación de los parámetros principales en la soldadura MAG de tubos: polaridad, tensión de arco. Intensidad de corriente. Diámetro y velocidad de alimentación de hilo. Naturaleza y caudal del gas

Inclinación de la pistola según junta y posición de soldeo

Sentido de avance en aportación de material

Distancia pistola-pieza

Técnica de soldeo en las diferentes posiciones de soldadura

Distribución de los diferentes cordones de penetración, relleno y peinado

Tratamiento presoldo y postsoldo

Aplicación práctica de soldeo de tubos de acero al carbono en diferentes posiciones con hilo sólido

Resumen

Defectos en la soldadura MAG de estructuras de acero al carbono

Introducción

Inspección visual de las soldaduras

Ensayos utilizados para la detección de errores

Tipos de defectos más comunes

Factores a tener en cuenta para cada uno de los defectos

Causas y correcciones de los defectos

Resumen

Normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales en la soldadura MAG de estructuras de acero al carbono

Introducción

Evaluación de riesgos en el soldeo MAG

Normas de seguridad y elementos de



protección Utilización de Equipos de Protección Individual
Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos
Resumen

○ 4º PERIODO FORMATIVO

REPRESENTACIÓN GRÁFICA Y DOCUMENTACIÓN TÉCNICA

Documentación técnica del proceso

Introducción
Definición de proceso
Documentación técnica
Resumen

Dibujo técnico: líneas normalizadas, vistas, cortes, secciones, croquizado y acotado

Introducción
Dibujo técnico y dibujo industrial
Líneas normalizadas
Vistas
Cortes y secciones
Croquizado
Acotado
Resumen

Interpretación de planos de piezas

Introducción
Vistas en Sistema Europeo y Americano
Escalas
Resumen

Normalización, tolerancias, acabados superficiales

Introducción
Normalización
Tolerancias
Acabados superficiales
Resumen

INSTALACIONES, MEDIOS COMPLEMENTARIOS Y AUXILIARES EN LAS MAQUINAS HERRAMIENTAS, HORNOS Y FUNDICIÓN



Alimentación, transporte, refrigeración, lubricación, amarre y control

Introducción

Alimentación

Transporte

Refrigeración

Lubricación

Amarre

Control

Resumen

Bloques funcionales que componen las máquinas herramientas utilizadas en la fabricación

Introducción

Elementos estructurales y de seguridad

Cadenas cinemáticas

Elementos de medición y control de la máquina

Componentes y elementos de utilización en hornos y fundición

Mantenimiento de primer nivel

Resumen

Herramientas, portaherramientas y utillajes en los procesos de fabricación

Introducción

Elementos y componentes

Condiciones de utilización y seguridad

Resumen

PREPARACIÓN DE LAS HERRAMIENTAS Y MAQUINARIA NECESARIAS EN LOS PROCESOS AUXILIARES DE FABRICACIÓN MECÁNICA

Disposición de útiles, herramientas y equipos en orden de trabajo

Introducción

Orden en el trabajo

Disposición de útiles, herramientas y equipos en orden

Resumen

Procedimientos de preparación y limpieza de máquinas, hornos y herramientas

Introducción

Preparación

Limpieza

Resumen



Mantenimiento de primer nivel: engrase, limpieza y sustitución de piezas básicas

Introducción

Mantenimiento de primer nivel

Resumen

Prevención de Riesgos Laborales

Introducción

Normativa aplicable a las operaciones auxiliares de fabricación mecánica

Herramientas o equipos para fabricación mecánica

Instalaciones eléctricas

Manipulación de cargas

Equipos de protección individual (EPI)

Resumen

Normas de Protección del Medio Ambiente, aplicables a las operaciones auxiliares de fabricación mecánica

Introducción

Desarrollo sostenible

Protección del medio ambiente atmosférico

Residuos

Gestión ambiental UNE-EN ISO 14001:2004

Resumen

Tecnología de soldeo MIG

Introducción

Fundamentos de la soldadura MIG

Ventajas y limitaciones del proceso

Aplicaciones del proceso

Analogías y diferencias entre MIG y MAG

Normativa aplicable al proceso

Material base en el soldeo MIG: acero inoxidable

Material base en el soldeo MIG: aluminio

Resumen

Proceso de soldeo MIG para acero inoxidable

Introducción

Formas de las juntas

Preparación de las uniones a soldar

Método de punteado y su proceso de ejecución

Conocimiento de los elementos que componen la instalación de soldadura MIG para acero inoxidable

Instalación, puesta a punto y manejo de la instalación de soldadura MIG para acero inoxidable

Mantenimiento de primer nivel de la instalación de soldadura

Útiles de sujeción



Tipos de gases inertes utilizados, sus características, aplicaciones e influencia en el proceso de soldeo

Tipos de mezclas de gases utilizados para la protección del reverso de soldadura y su influencia en el proceso

Tipos de hilos utilizados, diámetros, designación, características y aplicaciones

Formas de transferencia

Conocimiento y regulación de los parámetros principales en la soldadura MIG de acero inoxidable: polaridad de la corriente, diámetro del hilo, intensidad de corriente, tensión, caudal de gas, longitud libre del hilo

Selección del material de aporte

Técnicas de soldeo en las diferentes posiciones de soldadura

Inclinación de la pistola según junta y posición de soldeo

Técnicas de control de la temperatura

Distribución de los diferentes cordones de penetración, relleno y peinado

Medidas de limpieza en la preparación, ejecución y acabado de la soldadura

Medidas para evitar la contaminación y corrosión

Tipos de defectos más comunes: factores a tener en cuenta para cada uno de los defectos.

Causas y correcciones

Aplicación práctica de soldeo de chapas, perfiles y tubos de acero inoxidable con hilo sólido

Resumen

Proceso de soldeo MIG para aluminio

Introducción

Formas de las juntas

Normas para la preparación de chaflanes

Preparación de las uniones a soldar. Limpieza de los bordes

Método de punteado y su proceso de ejecución

Conocimiento de los elementos que componen la instalación de soldadura MIG para aluminio: generador de corriente: máquina sinérgica. Unidad de alimentación de hilo. Botellas de gas inerte. Manorreductor-caudalímetro. Gases industriales para el soldeo

Instalación, puesta a punto y manejo de la instalación de soldadura MIG para aluminio

Mantenimiento de primer nivel de la instalación de soldadura

Útiles de sujeción

Tipos de gases inertes utilizados, sus características, aplicaciones e influencia en el proceso de soldeo

Tipos de hilos utilizados, diámetros, designación, composición, características y aplicaciones.

Formas de conservación

Formas de transferencia

Conocimiento y regulación de los parámetros principales en la soldadura MIG de aluminio: polaridad de la corriente. Diámetro del hilo. Intensidad de corriente. Tensión. Caudal de gas. Longitud libre del hilo

Selección del material de aporte

Técnicas de soldeo en las diferentes posiciones de soldeo

Inclinación de la pistola según junta y posición de soldeo

Distribución de los diferentes cordones de penetración, relleno y peinado



Limpieza final de la soldadura

Medidas de limpieza en la preparación, ejecución y acabado de la soldadura

Ensayos a los que se somete el cordón de soldadura

Tipos de defectos más comunes: factores a tener en cuenta para cada uno de los defectos.

Causas y correcciones

Aplicación práctica de soldeo de chapas, perfiles y tubos de aluminio con hilo sólido

Resumen

Proceso de proyección térmica por arco

Introducción

Fundamentos de la proyección térmica por arco

Características del equipo de proyección térmica por arco. Descripción de elementos y accesorios. Conservación de los equipos

Metales base y metales de aporte

Preparación de las superficies a proyectar

Variables a tener en cuenta en la proyección térmica

Aplicaciones típicas

Inspección visual. Detección y análisis de defectos

Resumen

Normativa de Prevención de Riesgos Laborales y Medioambientales en la soldadura MIG y la proyección térmica por arco

Introducción

Evaluación de riesgos en el soldeo MIG y la proyección térmica por arco

Normas de seguridad y elementos de protección

Utilización de Equipos de Protección Individual

Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos

Resumen

O 5º PERIODO FORMATIVO

Interpretación gráfica

Introducción

Dibujo industrial

Vistas, cortes y secciones

Perspectivas de piezas y conjuntos

Simbología empleada en planos de fabricación

Acotación: principios. Sistemas. Aplicación de normas de acotación

Resumen

Ajustes y tolerancias de mecanizado



Introducción

Tolerancias dimensionales. Conceptos fundamentales

Demasías para mecanizado

Tipos de ajustes

Nomenclatura

Selección de ajustes

Normas sobre acotación con tolerancias

Tolerancias de forma y de posición

Signos superficiales e indicaciones escritas

Mediciones en los mecanizados manuales

Aparatos de medida por comparación: tipos y aplicaciones

Resumen

Mecanizados manuales

Introducción

Aserrado

Burilado y cincelado

Limado

Trazado

Taladrado, avellanado y escariado

Remachado. Tipos y aplicaciones

Roscado

Rasqueteado

Útiles y herramientas

Medidas de prevención de riesgos laborales en el mecanizado manual

Equipos de protección individual y colectiva

Normativas de seguridad vigentes

Resumen

Procesos de mecanizado

Introducción

Estructura secuencial de los procesos de mecanizado

Elección de las diferentes máquinas herramientas según la operación a realizar

Elaboración de la hoja de ruta de fabricación

Selección de los utillajes de producción y control

Procedimientos alternativos de uso de herramientas y maquinaria

Resumen

Mecanizados por torneado

Introducción

Estructura y elementos constituyentes de los tornos

Funcionamiento y prestaciones de mecanizado de los tornos

Selección de portaherramientas y herramientas de corte

Selección de útiles de amarre de piezas

Técnicas de torneado, superficies y tolerancias



Cálculo de parámetros de mecanizado
Seguridad en los tornos
Resumen

Mecanizados por fresado

Introducción
Estructura y elementos constituyentes de las fresadoras
Funcionamiento y prestaciones de mecanizado de las fresadoras
Selección de portaherramientas y herramientas de corte
Selección de útiles de amarre de piezas
Técnicas de fresado, superficies y tolerancias
Cálculo de parámetros de mecanizado
Seguridad en las fresadoras
Resumen

Mecanizados por taladrado

Introducción
Estructura y elementos constituyentes de los taladros
Funcionamiento y prestaciones de mecanizado de los taladros
Selección de brocas de taladrar, escariar, avellanar y fresar
Selección de mordazas y útiles de amarre de piezas
Técnicas de taladrado, perforado, escariado, fresado y roscado
Cálculo de parámetros de mecanizado, superficies y tolerancias
Resumen

Mecanizados por rectificado

Introducción
Estructura y elementos constituyentes de las rectificadoras
Funcionamiento y prestaciones de mecanizado por rectificado
Selección de muelas, granos y aglomerantes
Selección de útiles de amarre de piezas
Técnicas de rectificado, superficies y tolerancias
Cálculo de parámetros de mecanizado mediante rectificado
Resumen

Sistemas y maquinarias industriales de mecanizado

Introducción
Clasificación general de otros procesos de mecanizado
Elección de las diferentes máquinas herramientas
Técnicas generales de mecanizado
Selección de la técnica en función de parámetros económicos
Resumen



O 6º PERIODO FORMATIVO

El trabajo y la salud: los riesgos profesionales. Factores de riesgo

El trabajo y la salud.

Los riesgos profesionales.

Factores de riesgo.

Daños derivados del trabajo. Accidente de trabajo y enfermedades profesionales. Otras patologías derivadas del trabajo

Daños derivados del trabajo.

Los accidentes de trabajo y las enfermedades profesionales.

Marco normativo básico en materia de Prevención de Riesgos Laborales.

Derechos y deberes básicos en esta materia

Marco normativo básico en materia de Prevención de Riesgos Laborales.

La Ley de Prevención de Riesgos Laborales (LPRL).

Ley 54/2003, reforma del marco normativo de la Prevención de Riesgos Laborales.

El Reglamento de los Servicios de Prevención (RSP).

Otras normas específicas derivadas de la Ley de Prevención de Riesgos Laborales.

Riesgos ligados a las condiciones de seguridad. El lugar de trabajo

Las herramientas y las máquinas.

La electricidad.

Los incendios.

Almacenamiento, manipulación y transporte.

Señalización.

Riesgos ligados al medio ambiente de trabajo

La exposición laboral a agentes químicos.

La exposición laboral a agentes físicos.

La exposición laboral a agentes biológicos.

El control del riesgo.

La carga de trabajo, la fatiga y la insatisfacción laboral

La carga de trabajo.

La carga física.

La carga mental.

La fatiga.

La insatisfacción laboral.



Sistemas elementales de control de riesgos. Protección colectiva e individual

La prevención y protección de los trabajadores.

La protección colectiva.

La protección individual.

El plan de emergencia

Actuación frente a emergencias.

El plan de emergencia.

El control de la salud de los trabajadores

La vigilancia de la salud de los trabajadores en el marco de la Ley de Prevención de Riesgos laborales.

Objetivos de vigilancia de la salud.

Las técnicas de vigilancia de la salud.

Integración de los programas de vigilancia de la salud en el programa de Prevención de Riesgos Laborales.

Componentes implicados en la Prevención de Riesgos Laborales

Organismos internacionales.

Organismos nacionales.

El empresario y su deber de prevención.

El trabajador y sus obligaciones preventivas.

La gestión de la Prevención de Riesgos Laborales en la empresa

Política de prevención.

Control de las actuaciones.

Organización de recursos para las actividades preventivas.

Documentación para la gestión de la prevención de riesgos

Documentación necesaria.

Elaboración de la documentación.

Primeros auxilios

¿Qué son los primeros auxilios?

Activación del sistema de emergencia.

Socorrismo laboral.

Evaluación primaria de un accidentado.

Principales emergencias médicas.

Técnicas de reanimación.

Contenidos del CD:



Análisis del perfil profesional

Introducción

El perfil profesional

El contexto sociolaboral

Itinerarios formativos y profesionales

Resumen

La información profesional. Estrategias y herramientas para la búsqueda de empleo

Introducción

Canales de información del mercado laboral: INE, Observatorio de Empleo y portales de empleo

Agentes vinculados con la orientación formativa y laboral e intermediadores laborales: SPEE, servicios autonómicos de empleo, tutores de empleo, OPEA, gabinetes de orientación, ETT, empresas de selección, consulting, asesorías y agencias de desarrollo

Elaboración de una guía de recursos para el empleo y la formación

Técnicas de búsqueda de empleo

Canales de acceso a información. La web: portales, redes de contactos, otros

Procesos de selección

Resumen

Calidad en las acciones formativas. Innovación y actualización docente

Introducción

Procesos y mecanismos de evaluación de la calidad formativa

Realización de propuestas de los docentes para la mejora para la acción formativa

Centros de referencia nacional

Perfeccionamiento y actualización técnico-pedagógica de los formadores: planes de perfeccionamiento técnico

Centros Integrados de Formación Profesional

Programas europeos e iniciativas comunitarias

Resumen