



**PROGRAMA FORMATIVO DE LA ESPECIALIDAD FORMATIVA
SOLDADURA DE TUBERÍA DE POLIETILENO
FMEC010PO**

PROGRAMAS DE FORMACIÓN DIRIGIDOS PRIORITARIAMENTE A TRABAJADORES OCUPADOS

Noviembre 2018

**PROGRAMA DE LA ESPECIALIDAD FORMATIVA:
SOLDADURA DE TUBERÍA DE POLIETILENO**

DATOS GENERALES DE LA ESPECIALIDAD FORMATIVA

1. Familia Profesional: FABRICACIÓN MECÁNICA

Área Profesional: CONSTRUCCIONES METÁLICAS

2. Denominación: SOLDADURA DE TUBERÍA DE POLIETILENO

3. Código: **FMEC010PO**

4. Objetivo General: Realizar uniones fijas en tuberías de polietileno.

5. Número de participantes: Según normativa, el número máximo de participantes en modalidad presencial es de 30.

6. Duración:

Horas totales: 30

Modalidad: Presencial

Distribución de horas:

Presencial:..... 30

Teleformación:..... 0

7. Requisitos mínimos de espacios, instalaciones y equipamiento:

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.
- 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

En su caso, espacio específico relacionado con la acción formativa:

Aula taller con equipamiento y material adecuados a los contenidos de la formación.

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:

Se contará con todos los medios y materiales necesarios para el correcto desarrollo formativo.

- Pizarra.
- Rotafolios.
- Material de aula.
- Medios audiovisuales.
- Mesa y silla para formador/a.
- Mesas y sillas para alumnos/as.
- Hardware y Software necesarios para la impartición de la formación.
- Conexión a Internet.

En su caso, equipamiento específico necesario para el desarrollo de la acción formativa:

Los equipamientos propios de un taller de soldadura: 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. INTRODUCCION AL CURSO Y PRESENTACIÓN
2. GENERALIDADES
 - 2.1. Obtención del PE, tipos y propiedades químicas y mecánicas
 - 2.2. Razones de uso, áreas, limitaciones, dimensiones, formas de suministro, tipos de accesorios y campos de aplicación
 - 2.3. Condiciones de transporte y almacenamiento, condiciones de manejo, descarga y almacenamiento en obra
3. SOLDADURA POR ELECTROFUSIÓN
 - 3.1. Definición, ámbito de aplicación, tipos de accesorios, maquinaria y herramientas; proceso. 3.2. Normativa aplicable
 - 3.3. Trazabilidad
4. TALLER: SOLDADURA POR ELECTROFUSIÓN (I)
 - 4.1. Técnica de corte de tuberías
 - 4.2. Puesta a punto de la maquinaria
 - 4.3. Conocimiento de las herramientas adecuadas para cada tipo de accesorio
 - 4.4. Preparación de los tubos
 - 4.5. Realización de soldaduras
 - 4.6. Problemas más frecuentes de las soldaduras por electrofusión y control de soldaduras (limpieza, alienación, inspección visual, etc)
5. OBRA CIVIL
 - 5.1. Demolición, apertura, fondo, relleno y reposición
 - 5.2. Distancias mínimas, cruces, paralelismo y tipos de protecciones
6. OBRA MECÁNICA
 - 6.1. Tendido de tubería, puesta en zanja
 - 6.2. Técnicas de entubamiento
7. TALLER: SOLDADURA POR ELECTROFUSIÓN (II)
 - 7.1. Perforación de tomas simples y en carga
 - 7.2. Criterios de aceptación y rechazo de soldaduras por electrofusión
 - 7.3. Errores más frecuentes
8. SOLDADURA A TOPE
 - 8.1. Definición, ámbito de aplicación, tipos de accesorios, maquinaria y herramientas; proceso
 - 8.2. Trazabilidad
9. TALLER: SOLDADURA A TOPE
 - 9.1. Presentación de máquinas manuales, automáticas y semiautomáticas
 - 9.2. Realización de soldaduras
 - 9.3. Criterios de aceptación y rechazo de soldaduras de tope
 - 9.4. Corte de cordones
 - 9.5. Errores más frecuentes