

I. DISPOSICIONES GENERALES

MINISTERIO DE EMPLEO Y SEGURIDAD SOCIAL

- 9535** *Real Decreto 618/2013, de 2 de agosto, por el que se establecen cuatro certificados de profesionalidad de la familia profesional Fabricación mecánica que se incluyen en el Repertorio Nacional de certificados de profesionalidad y se actualizan los certificados de profesionalidad establecidos como anexos I y II del Real Decreto 1521/2011, 31 de octubre.*

La Ley 56/2003, de 16 de diciembre, de Empleo, establece, en su artículo 3, que corresponde al Gobierno, a propuesta del actual Ministerio de Empleo y Seguridad Social, y previo informe de este Ministerio a la Conferencia Sectorial de Empleo y Asuntos Laborales, la elaboración y aprobación de las disposiciones reglamentarias en relación con, entre otras, la formación profesional ocupacional y continua en el ámbito estatal, así como el desarrollo de dicha ordenación.

El artículo 26.1 de la citada Ley 56/2003, de 16 de diciembre, tras la modificación llevada a cabo por el Real Decreto-ley 3/2011, de 18 de febrero, de medidas urgentes para la mejora de la empleabilidad y la reforma de las políticas activas de empleo, se ocupa del subsistema de formación profesional para el empleo, en el que, desde la entrada en vigor del Real Decreto 395/2007, de 23 de marzo, que lo regula, han quedado integradas las modalidades de formación profesional en el ámbito laboral –la formación ocupacional y la continua–. Dicho subsistema, según el reseñado precepto legal y de acuerdo con lo previsto en la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y la Formación Profesional, se desarrollará en el marco del Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional y del Sistema Nacional de Empleo.

Por su parte, la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, tiene como finalidad la creación de un Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional entendido como el conjunto de instrumentos y acciones necesarios para promover y desarrollar la integración de las ofertas de formación profesional y la evaluación y acreditación de las competencias profesionales. Instrumentos principales de ese Sistema son el Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales y el procedimiento de reconocimiento, evaluación, acreditación y registro de las mismas. En su artículo 8, la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, establece que los certificados de profesionalidad acreditan las cualificaciones profesionales de quienes los han obtenido y que serán expedidos por la Administración competente, con carácter oficial y validez en todo el territorio nacional. Además, en su artículo 10.1, indica que la Administración General del Estado, de conformidad con lo que se establece en el artículo 149.1.1.^a, 7.^a y 30.^a de la Constitución y previa consulta al Consejo General de la Formación Profesional, determinará los títulos y los certificados de profesionalidad, que constituirán las ofertas de formación profesional referidas al Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales.

El Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales, según el artículo 3.3 del Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre, por el que se regula el Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales, en la redacción dada al mismo por el Real Decreto 1416/2005, de 25 de noviembre, constituye la base para elaborar la oferta formativa conducente a la obtención de los títulos de formación profesional y de los certificados de profesionalidad y la oferta formativa modular y acumulable asociada a una unidad de competencia, así como de otras ofertas formativas adaptadas a colectivos con necesidades específicas. De acuerdo con lo establecido en el artículo 8.5 del mismo real decreto, la oferta formativa de los certificados de profesionalidad se ajustará a los indicadores y requisitos mínimos de calidad que garanticen los aspectos fundamentales de un sistema integrado de formación, que se establezcan de mutuo acuerdo entre las Administraciones educativa y laboral, previa consulta al Consejo General de Formación Profesional.

El Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, por el que se regulan los certificados de profesionalidad, define la estructura y contenido de los certificados de profesionalidad, a partir del Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales y de las directrices fijadas por la Unión Europea, y se establece que el Servicio Público de Empleo Estatal, con la colaboración de los Centros de Referencia Nacional, elaborará y actualizará los certificados de profesionalidad, que serán aprobados por real decreto.

La Ley 3/2012, de 6 de julio, de medidas urgentes para la reforma del mercado laboral, cuyo antecedente es el Real Decreto-ley 3/2012, de 10 de febrero, introduce medidas para la mejora de la oferta formativa, y de la calidad y eficiencia del sistema de formación profesional. En concreto modifica la regulación del contrato para la formación y el aprendizaje contenida en el artículo 11.2 del Texto Refundido de la Ley del Estatuto de los Trabajadores, estableciendo que la cualificación o competencia profesional adquirida a través de esta modalidad contractual podrá ser objeto de acreditación según lo previsto en la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, y su normativa de desarrollo, mediante la expedición, entre otros medios, del correspondiente certificado de profesionalidad o, en su caso, acreditación parcial acumulable. Dicho contrato se ha desarrollado por el Real Decreto 1529/2012, de 8 de noviembre, por el que se desarrolla el contrato para la formación y el aprendizaje y se establecen las bases de la formación profesional dual. Asimismo, con el fin de introducir las modificaciones de la regulación de los certificados de profesionalidad en relación con el nuevo contrato para la formación y el aprendizaje, la formación profesional dual, así como en relación con su oferta e implantación y aquellos aspectos que dan garantía de calidad al sistema se ha aprobado el Real Decreto 189/2013, de 15 de marzo, por el que se modifica el Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, que regula los certificados de profesionalidad y los reales decretos por los que se establecen certificados de profesionalidad dictados en su aplicación.

Finalmente hay que tener en cuenta que, según el nuevo apartado 10 del artículo 26 de la Ley de Empleo, introducido por la citada Ley 3/2012, de 6 de julio, la formación recibida por el trabajador a lo largo de su carrera profesional, de acuerdo con el Catálogo de las Cualificaciones Profesionales, se inscribirá en una cuenta de formación, asociada al número de afiliación de la Seguridad Social.

En este marco regulador procede que el Gobierno establezca cuatro certificados de profesionalidad de la familia profesional Fabricación mecánica del área profesional de Producción mecánica, y que se incorporarán al Repertorio Nacional de certificados de profesionalidad por niveles de cualificación profesional atendiendo a la competencia profesional requerida por las actividades productivas, tal y como se recoge en el artículo 4.4 y en el anexo II del Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre, anteriormente citado.

Asimismo, mediante este real decreto se procede a la actualización de los certificados de profesionalidad establecidos como anexos I y II del Real Decreto 1521/2011, 31 de octubre.

En el proceso de elaboración de este real decreto ha emitido informe el Consejo General de la Formación Profesional, el Consejo General del Sistema Nacional de Empleo y ha sido informada la Conferencia Sectorial de Empleo y Asuntos Laborales.

En su virtud, a propuesta de la Ministra de Empleo y Seguridad Social y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 2 de agosto de 2013,

DISPONGO:**Artículo 1. Objeto y ámbito de aplicación.**

Este real decreto tiene por objeto establecer cuatro certificados de profesionalidad de la familia profesional Fabricación mecánica que se incluyen en el Repertorio Nacional de certificados de profesionalidad, regulado por el Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, por el que se regulan los certificados de profesionalidad. Asimismo, mediante este real decreto se actualizan los certificados de profesionalidad establecidos como anexos I y II del Real Decreto 1521/2011, 31 de octubre.

Dichos certificados de profesionalidad tienen carácter oficial y validez en todo el territorio nacional y no constituyen una regulación del ejercicio profesional.

Artículo 2. *Certificados de profesionalidad que se establecen.*

Los certificados de profesionalidad que se establecen corresponden a la familia profesional Fabricación mecánica y son los que a continuación se relacionan, cuyas especificaciones se describen en los anexos que se indican:

Familia profesional: FABRICACIÓN MECÁNICA

Anexo I. Fabricación por decoletaje-Nivel 3.

Anexo II. Fabricación por mecanizado a alta velocidad y alto rendimiento-Nivel 3.

Anexo III. Fabricación de troqueles para la producción de piezas de chapa metálica-Nivel 3.

Anexo IV. Fabricación de moldes para la producción de piezas poliméricas y de aleaciones ligeras-Nivel 3.

Artículo 3. *Estructura y contenido.*

El contenido de cada certificado de profesionalidad responde a la estructura establecida en los apartados siguientes:

- a) En el apartado I: Identificación del certificado de profesionalidad.
- b) En el apartado II: Perfil profesional del certificado de profesionalidad.
- c) En el apartado III: Formación del certificado de profesionalidad.
- d) En el apartado IV: Prescripciones de los formadores.
- e) En el apartado V: Requisitos mínimos de espacios, instalaciones y equipamientos.

Artículo 4. *Requisitos de acceso a la formación de los certificados de profesionalidad.*

Los requisitos de acceso a la formación de los certificados de profesionalidad serán los establecidos en los artículos 5.5.c) y 20 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero.

Artículo 5. *Formadores.*

1. Las prescripciones sobre formación y experiencia profesional para la impartición de los certificados de profesionalidad son las recogidas en el apartado IV de cada certificado de profesionalidad y se deben cumplir tanto en la modalidad presencial como en la de teleformación.

2. De acuerdo con lo establecido en el artículo 13.3 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, podrán ser contratados como expertos para impartir determinados módulos formativos que se especifican en el apartado IV de cada uno de los anexos de los certificados de profesionalidad, los profesionales cualificados con experiencia profesional en el ámbito de la unidad de competencia a la que está asociado el módulo.

3. Para acreditar la competencia docente requerida, el formador o persona experta deberá estar en posesión del certificado de profesionalidad de Formador ocupacional o del certificado de profesionalidad de docencia de la formación profesional para el empleo. La formación en metodología didáctica de formación profesional para adultos será equivalente al certificado de profesionalidad de formador ocupacional o del certificado de profesionalidad de docencia de la formación profesional para el empleo, siempre que dicha formación se haya obtenido hasta el 31 de diciembre de 2013.

Del requisito establecido en el párrafo anterior estarán exentos:

- a) Quienes estén en posesión de las titulaciones universitarias oficiales de licenciado en Pedagogía, Psicopedagogía o de Maestro en cualquiera de sus especialidades, de un título universitario de graduado en el ámbito de la Psicología o de la Pedagogía, o de un título universitario oficial de posgrado en los citados ámbitos.

b) Quienes posean una titulación universitaria oficial distinta de las indicadas en el apartado anterior y además se encuentren en posesión del Certificado de Aptitud Pedagógica o de los títulos profesionales de Especialización Didáctica y el Certificado de Cualificación Pedagógica. Asimismo estarán exentos quienes acrediten la posesión del Máster Universitario habilitante para el ejercicio de las Profesiones reguladas de Profesor de Educación Secundaria Obligatoria y Bachillerato, Formación Profesional y Escuelas Oficiales de Idiomas y quienes acrediten la superación de un curso de formación equivalente a la formación pedagógica y didáctica exigida para aquellas personas que, estando en posesión de una titulación declarada equivalente a efectos de docencia, no pueden realizar los estudios de máster, establecida en la disposición adicional primera del Real Decreto 1834/2008, de 8 de noviembre, por el que se definen las condiciones de formación para el ejercicio de la docencia en la educación secundaria obligatoria, el bachillerato, la formación profesional y las enseñanzas de régimen especial y se establecen las especialidades de los cuerpos docentes de enseñanza secundaria.

c) Quienes acrediten una experiencia docente contrastada de al menos 600 horas en los últimos siete años en formación profesional para el empleo o del sistema educativo.

4. Los tutores-formadores que imparten formación mediante teleformación, además de cumplir las prescripciones específicas que se establecen para cada certificado de profesionalidad, deberán cumplir las establecidas en el artículo 13.4 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero.

Artículo 6. Contratos para la formación y el aprendizaje.

La formación inherente a los contratos para la formación y el aprendizaje se realizará, en régimen de alternancia con la actividad laboral retribuida, en los términos previstos en la normativa de aplicación.

Artículo 7. Formación mediante teleformación.

Los módulos formativos que constituyen la formación de los certificados de profesionalidad podrán ofertarse mediante teleformación en su totalidad o en parte, combinada con formación presencial, en los términos establecidos en el Real Decreto 34/2008, de 18 de enero.

Artículo 8. Centros autorizados para su impartición.

Los centros y entidades de formación que imparten la formación conducente a la obtención de un certificado de profesionalidad deberán cumplir lo establecido en el Real Decreto 34/2008, de 18 de enero.

Artículo 9. Correspondencia con los títulos de formación profesional.

La acreditación de unidades de competencia obtenidas a través de la superación de los módulos profesionales de los títulos de formación profesional surtirán los efectos de exención del módulo o módulos formativos de los certificados de profesionalidad asociados a dichas unidades de competencia establecidos en el presente real decreto.

Disposición final primera. Título competencial.

El presente real decreto se dicta en virtud de las competencias que se atribuyen al Estado en el artículo 149.1.1.^a, 7.^a y 30.^a de la Constitución Española, que atribuye al Estado la competencia exclusiva para la regulación de las condiciones básicas que garanticen la igualdad de todos los españoles en el ejercicio de los derechos y en el cumplimiento de los deberes constitucionales; la legislación laboral; y la regulación de las condiciones de obtención, expedición y homologación de títulos académicos y

profesionales y normas básicas para el desarrollo del artículo 27 de la Constitución, a fin de garantizar el cumplimiento de las obligaciones de los poderes públicos en esta materia.

Disposición final segunda. *Actualización de los certificados de profesionalidad establecidos en el Real Decreto 1525/2011, de 31 de octubre, por el que se establecen tres certificados de profesionalidad de la familia profesional Fabricación Mecánica que se incluyen en el Repertorio Nacional de certificados de profesionalidad*

Conforme a lo establecido en el artículo 7 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, se procede a la actualización de los certificados de profesionalidad establecidos en el Real Decreto 1525/2011, de 31 de octubre, por el que se establecen tres certificados de profesionalidad de la familia profesional Fabricación Mecánica que se incluyen en el Repertorio Nacional de certificados de profesionalidad, en los términos siguientes:

Uno. Se modifica el certificado de profesionalidad establecido como «Anexo I Soldadura con electrodo revestido y TIG», sustituyendo la duración de la formación asociada que figura en el apartado I. Identificación del certificado de profesionalidad por 680 horas.

Dos. Se modifica el certificado de profesionalidad establecido como «Anexo II Soldadura oxigas y soldadura MIG/MAG», sustituyendo la duración de la formación asociada que figura en el apartado I. Identificación del certificado de profesionalidad por 600 horas.

Disposición final tercera. *Desarrollo normativo.*

Se autoriza a la Ministra de Empleo y Seguridad Social para dictar cuantas disposiciones sean precisas para el desarrollo de este real decreto.

Disposición final cuarta. *Entrada en vigor.*

El presente real decreto entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid, el 2 de agosto de 2013.

JUAN CARLOS R.

La Ministra de Empleo y Seguridad Social,
FÁTIMA BÁÑEZ GARCÍA

I. DISPOSICIONES GENERALES

MINISTERIO DE TRABAJO E INMIGRACIÓN

- 19356** *Real Decreto 1525/2011, de 31 de octubre, por el que se establecen tres certificados de profesionalidad de la familia profesional Fabricación Mecánica que se incluyen en el Repertorio Nacional de certificados de profesionalidad.*

La Ley 56/2003, de 16 de diciembre, de Empleo, establece, en su artículo 3, que corresponde al Gobierno, a propuesta del actual Ministerio de Trabajo e Inmigración, y previo informe de este Ministerio a la Conferencia Sectorial de Empleo y Asuntos Laborales, la elaboración y aprobación de las disposiciones reglamentarias en relación con, entre otras, la formación profesional ocupacional y continua en el ámbito estatal, así como el desarrollo de dicha ordenación.

El artículo 26.1 de la citada Ley 56/2003, de 16 de diciembre, tras la modificación llevada a cabo por el Real Decreto-ley 3/2011, de 18 de febrero, de medidas urgentes para la mejora de la empleabilidad y la reforma de las políticas activas de empleo, se ocupa del subsistema de formación profesional para el empleo, en el que, desde la entrada en vigor del Real Decreto 395/2007, de 23 de marzo, que lo regula, han quedado integradas las modalidades de formación profesional en el ámbito laboral –la formación ocupacional y la continua. Dicho subsistema, según el reseñado precepto legal y de acuerdo con lo previsto en la Ley Orgánica 5/2002, de las Cualificaciones y la Formación Profesional, se desarrollará en el marco del Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional y del Sistema Nacional de Empleo.

Por su parte, la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, entiende el Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional como el conjunto de instrumentos y acciones necesarios para promover y desarrollar la integración de las ofertas de formación profesional y la evaluación y acreditación de las competencias profesionales. Instrumentos principales de ese Sistema son el Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales y el procedimiento de reconocimiento, evaluación, acreditación y registro de las mismas. En su artículo 8, la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, establece que los certificados de profesionalidad acreditan las cualificaciones profesionales de quienes los han obtenido y que serán expedidos por la Administración competente, con carácter oficial y validez en todo el territorio nacional. Además, en su artículo 10.1, indica que la Administración General del Estado, de conformidad con lo que se establece en el artículo 149.1.30.^a y 7.^a de la Constitución y previa consulta al Consejo General de la Formación Profesional, determinará los títulos y los certificados de profesionalidad, que constituirán las ofertas de formación profesional referidas al Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales.

El Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales, según el artículo 3.3 del Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre, por el que se regula el Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales, en la redacción dada al mismo por el Real Decreto 1416/2005, de 25 de noviembre, constituye la base para elaborar la oferta formativa conducente a la obtención de los títulos de formación profesional y de los certificados de profesionalidad y la oferta formativa modular y acumulable asociada a una unidad de competencia, así como de otras ofertas formativas adaptadas a colectivos con necesidades específicas. De acuerdo con lo establecido en el artículo 8.5 del mismo real decreto, la oferta formativa de los certificados de profesionalidad se ajustará a los indicadores y requisitos mínimos de calidad que garanticen los aspectos fundamentales de un sistema integrado de formación, que se establezcan de mutuo acuerdo entre las Administraciones educativa y laboral, previa consulta al Consejo General de Formación Profesional.

El Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, por el que se regulan los certificados de profesionalidad, modificado por el Real Decreto 1675/2010, de 10 de diciembre, ha

actualizado, en consonancia con la normativa mencionada, la regulación de los certificados que se establecían en el anterior Real Decreto 1506/2003, de 28 de noviembre, por el que se establecen las directrices de los certificados de profesionalidad, que han sido derogados.

En dicho Real Decreto 34/2008, modificado por el Real Decreto 1675/2010, se define la estructura y contenido de los certificados de profesionalidad, a partir del Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales y de las directrices fijadas por la Unión Europea, y establece que el Servicio Público de Empleo Estatal, con la colaboración de los Centros de Referencia Nacional, elaborará y actualizará los certificados de profesionalidad, que serán aprobados por real decreto.

Por otro lado, en la nueva redacción del artículo 11.2 del texto refundido de la Ley del Estatuto de los Trabajadores, introducida por el Real Decreto-ley 10/2011, de 26 de agosto, de medidas urgentes para la promoción del empleo de los jóvenes, el fomento de la estabilidad en el empleo y el mantenimiento del programa de recualificación profesional de las personas que agoten su protección por desempleo, se regula el nuevo contrato para la formación y el aprendizaje en el que se establece que la cualificación o competencia profesional adquirida a través de esta nueva figura contractual será objeto de acreditación a través de, entre otros medios, el certificado de profesionalidad o la certificación parcial acumulable.

En este marco regulador procede que el Gobierno establezca tres certificados de profesionalidad de la familia profesional Fabricación Mecánica de las áreas profesionales de Construcciones Metálicas y Operaciones mecánicas que se incorporarán al Repertorio Nacional de certificados de profesionalidad por niveles de cualificación profesional atendiendo a la competencia profesional requerida por las actividades productivas, tal y como se recoge en el artículo 4.4 y en el anexo II del Real Decreto 1128/2003, anteriormente citado.

Con la entrada en vigor del presente real decreto, el nuevo certificado de profesionalidad «Soldadura oxigás y soldadura MIG/MAG» que en el mismo se establece, sustituye al certificado de profesionalidad de la ocupación de Soldador de estructuras metálicas ligeras, establecido en el Real Decreto 82/1997, de 24 de enero, que, en consecuencia, queda derogado.

Con la entrada en vigor del presente real decreto, el nuevo certificado de profesionalidad «Soldadura con electrodo revestido y TIG» que en el mismo se establece, sustituye a los certificados de profesionalidad de la ocupación de Soldador de estructuras metálicas pesadas, establecido en el Real Decreto 87/1997, de 24 de enero, y al certificado de profesionalidad de la ocupación de Soldador de tuberías y recipientes de alta presión, establecido en el Real Decreto 88/1997, de 24 de enero, que, en consecuencia, quedan derogados.

En el proceso de elaboración de este real decreto ha emitido informe el Consejo General de la Formación Profesional, el Consejo General del Sistema Nacional de Empleo y ha sido informada la Conferencia Sectorial de Empleo y Asuntos Laborales.

En su virtud, a propuesta del Ministro de Trabajo e Inmigración y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 28 de octubre de 2011,

DISPONGO:

Artículo 1. *Objeto y ámbito de aplicación.*

Este real decreto tiene por objeto establecer tres certificados de profesionalidad de la familia profesional Fabricación Mecánica que se incluyen en el Repertorio Nacional de certificados de profesionalidad, regulado por el Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, por el que se regulan los certificados de profesionalidad, modificado por el Real Decreto 1675/2010, de 10 de diciembre.

Dichos certificados de profesionalidad tienen carácter oficial y validez en todo el territorio nacional y no constituyen una regulación del ejercicio profesional.

Artículo 2. *Certificados de profesionalidad que se establecen.*

Los certificados de profesionalidad que se establecen corresponden a la familia profesional Fabricación Mecánica y son los que a continuación se relacionan, cuyas especificaciones se describen en los anexos que se indican:

Familia profesional: FABRICACIÓN MECÁNICA

- Anexo I. Soldadura con electrodo revestido y TIG – Nivel 2.
- Anexo II. Soldadura oxigás y soldadura MIG/MAG - Nivel 2.
- Anexo III. Tratamientos térmicos en fabricación mecánica – Nivel 2.

Artículo 3. *Estructura y contenido.*

El contenido de cada certificado de profesionalidad responde a la estructura establecida en los apartados siguientes:

- a) En el apartado I: Identificación del certificado de profesionalidad
- b) En el apartado II: Perfil profesional del certificado de profesionalidad
- c) En el apartado III: Formación del certificado de profesionalidad
- d) En el apartado IV: Prescripciones de los formadores
- e) En el apartado V: Requisitos mínimos de espacios, instalaciones y equipamientos

Artículo 4. *Requisitos de acceso a la formación de los certificados de profesionalidad.*

1. Correspondrá a la Administración laboral competente la comprobación de que los alumnos poseen los requisitos formativos y profesionales para cursar con aprovechamiento la formación en los términos previstos en los apartados siguientes.

2. Para acceder a la formación de los módulos formativos de los certificados de profesionalidad de los niveles de cualificación profesional 2 y 3 los alumnos deberán cumplir alguno de los requisitos siguientes:

- a) Estar en posesión del Título de Graduado en Educación Secundaria Obligatoria para el nivel 2 o título de Bachiller para nivel 3.
- b) Estar en posesión de un certificado de profesionalidad del mismo nivel del módulo o módulos formativos y/o del certificado de profesionalidad al que desea acceder.
- c) Estar en posesión de un certificado de profesionalidad de nivel 1 de la misma familia y área profesional para el nivel 2 o de un certificado de profesionalidad de nivel 2 de la misma familia y área profesional para el nivel 3.
- d) Cumplir el requisito académico de acceso a los ciclos formativos de grado medio para el nivel 2 o de grado superior para el nivel 3, o bien haber superado las correspondientes pruebas de acceso reguladas por las administraciones educativas.
- e) Tener superada la prueba de acceso a la universidad para mayores de 25 años y/o de 45 años.
- f) Tener los conocimientos formativos o profesionales suficientes que permitan cursar con aprovechamiento la formación.

Artículo 5. *Formadores.*

1. Las prescripciones sobre formación y experiencia profesional para la impartición de los certificados de profesionalidad son las recogidas en el apartado IV de cada certificado de profesionalidad y se deben cumplir tanto en la modalidad presencial como a distancia.

2. De acuerdo con lo establecido en el artículo 13.3 del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, podrán ser contratados como expertos para impartir determinados módulos formativos que se especifican en el apartado IV de cada uno de los anexos de los certificados de profesionalidad, los profesionales cualificados con experiencia profesional en el ámbito de la unidad de competencia a la que está asociado el módulo.

3. Para acreditar la competencia docente requerida, el formador/a o persona experta deberá estar en posesión del certificado de profesionalidad de Formador ocupacional o formación equivalente en metodología didáctica de formación profesional para adultos.

Del requisito establecido en el párrafo anterior estarán exentos:

a) Quienes estén en posesión de las titulaciones universitarias oficiales de licenciado en Pedagogía, Psicopedagogía o de Maestro en cualquiera de sus especialidades, de un título universitario de graduado en el ámbito de la Psicología o de la Pedagogía, o de un título universitario oficial de posgrado en los citados ámbitos.

b) Quienes posean una titulación universitaria oficial distinta de las indicadas en el apartado anterior y además se encuentren en posesión del Certificado de Aptitud Pedagógica o de los títulos profesionales de Especialización Didáctica y el Certificado de Cualificación Pedagógica. Asimismo estarán exentos quienes acrediten la posesión del Master Universitario habilitante para el ejercicio de las Profesiones reguladas de Profesor de Educación Secundaria Obligatoria y Bachillerato, Formación Profesional y Escuelas Oficiales de Idiomas.

c) Quienes acrediten una experiencia docente contrastada de al menos 600 horas en los últimos siete años en formación profesional para el empleo o del sistema educativo.

4. Los formadores que imparten formación a distancia deberán contar con formación y experiencia en esta modalidad, en el uso de las tecnologías de la información y la comunicación, así como reunir los requisitos específicos que se establecen para cada certificado de profesionalidad. A tal fin, las autoridades competentes desarrollarán programas y actuaciones específicas para la formación de estos formadores.

Artículo 6. *Contratos para la formación y el aprendizaje.*

La formación inherente a los contratos para la formación y el aprendizaje se realizará, en régimen de alternancia con la actividad laboral retribuida, en los términos previstos en el desarrollo reglamentario contemplado en el artículo 11.2 d) del texto refundido de la Ley del Estatuto de los Trabajadores, según redacción dada por el Real Decreto-ley 10/2011, de 26 de agosto, de medidas urgentes para la promoción del empleo de los jóvenes, el fomento de la estabilidad en el empleo y el mantenimiento del programa de recualificación profesional de las personas que agoten su protección por desempleo.

Artículo 7. *Formación a distancia.*

1. Cuando el módulo formativo incluya formación a distancia, ésta deberá realizarse con soportes didácticos autorizados por la administración laboral competente que permitan un proceso de aprendizaje sistematizado para el participante que deberá cumplir los requisitos de accesibilidad y diseño para todos y necesariamente será complementado con asistencia tutorial.

2. Los módulos formativos que, en su totalidad, se desarrollos a distancia requerirán la realización de, al menos, una prueba final de carácter presencial.

Artículo 8. *Centros autorizados para su impartición*

1. Los centros y entidades de formación que imparten formación conducente a la obtención de un certificado de profesionalidad deberán cumplir con las prescripciones de los formadores y los requisitos mínimos de espacios, instalaciones y equipamiento establecidos en cada uno de los módulos formativos que constituyen el certificado de profesionalidad.

2. La formación inherente a los contratos para la formación y el aprendizaje realizada en régimen de alternancia con la actividad laboral retribuida, se impartirá en los centros formativos de la red a la que se refiere la disposición adicional quinta de la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional, previamente reconocido para ello por el Sistema Nacional de Empleo.

Artículo 9. Correspondencia con los títulos de formación profesional.

La acreditación de unidades de competencia obtenidas a través de la superación de los módulos profesionales de los títulos de formación profesional surtirán los efectos de exención del módulo o módulos formativos de los certificados de profesionalidad asociados a dichas unidades de competencia establecidos en el presente real decreto.

Disposición adicional primera. *Nivel del certificado de profesionalidad en el marco europeo de cualificaciones.*

Una vez que se establezca la relación entre el marco nacional de cualificaciones y el marco europeo de cualificaciones, se determinará el nivel correspondiente de los certificados de profesionalidad establecidos en este real decreto dentro del marco europeo de cualificaciones.

Disposición adicional segunda. *Equivalencias con certificados de profesionalidad anteriores.*

Se declara la equivalencia a todos los efectos de los siguientes certificados de profesionalidad:

Certificados de profesionalidad que se derogan	Certificados de profesionalidad equivalentes
Real Decreto 82/1997, de 24 de enero, por el que se establece el certificado de profesionalidad de la ocupación Soldador de estructuras metálicas ligeras	Soldadura oxigás y soldadura MIG/MAG.
Real Decreto 87/1997, de 24 de enero, por el que se establece el certificado de profesionalidad de la ocupación de Soldador de estructuras metálicas pesadas	Soldadura con electrodo revestido y TIG.
Real Decreto 88/1997, de 24 de enero, por el que se establece el certificado de profesionalidad de la ocupación de Soldador de tuberías y recipientes de alta presión.	

Disposición transitoria primera. *Contratos para la formación vigentes.*

La formación teórica de los contratos para la formación concertados con anterioridad a la entrada en vigor del Real Decreto-ley 10/2011, de 26 de agosto, de medidas urgentes para la promoción del empleo de los jóvenes, el fomento de la estabilidad en el empleo y el mantenimiento del programa de recualificación profesional de las personas que agoten su protección por desempleo, se regirá por la normativa legal o convencional vigente en la fecha en que se celebraron.

Disposición transitoria segunda. *Modificación de planes de formación y acciones formativas.*

En los planes de formación y en las acciones formativas que ya estén aprobados, en virtud de la Orden TAS718/2008, de 7 de marzo, por la que se desarrolla el Real Decreto 395/2007, de 23 de marzo, por el que se regula el subsistema de formación para el empleo, en materia de formación de oferta y se establecen las bases reguladoras para la concesión de subvenciones públicas destinadas a su financiación, en la fecha de entrada en vigor de este real decreto, que incluyan formación asociada a los certificados de profesionalidad que ahora se derogan, se podrá sustituir dicha formación por la que esté asociada a los certificados de profesionalidad declarados equivalentes en la disposición adicional segunda, previa autorización de la Administración que lo aprobó y siempre que

se cumplan las prescripciones de los formadores y los requisitos mínimos de espacios, instalaciones y equipamientos establecidos en el certificado.

Disposición transitoria tercera. *Baja en el Fichero de Especialidades.*

Las especialidades correspondientes a los certificados de profesionalidad derogados causarán baja en el fichero de especialidades a partir de los nueve meses posteriores a la entrada en vigor de este real decreto. Durante este periodo dichos certificados mantendrán su vigencia, a los efectos previstos en este real decreto. En todo caso, las acciones formativas vinculadas a estos certificados deberán iniciarse antes de transcurrido dicho periodo de nueve meses.

Disposición transitoria cuarta. *Solicitud de expedición de los certificados de profesionalidad derogados.*

1. Las personas que, según lo dispuesto en la disposición transitoria primera del Real Decreto 34/2008, de 18 de enero, hayan completado con evaluación positiva la formación asociada a uno de los certificados de profesionalidad de los que aquí se derogan, durante la vigencia de los mismos, dispondrán de un plazo de cinco años para solicitar su expedición, a contar desde la entrada en vigor del presente real decreto.

2. También podrán solicitar la expedición, en el plazo de cinco años desde la finalización con evaluación positiva de la formación de dichos certificados de profesionalidad:

a) Las personas que, habiendo realizado parte de aquella formación durante la vigencia del real decreto que ahora se deroga, completen la misma después de su derogación.

b) Las personas que realicen la formación de estos certificados de profesionalidad bajo los planes de formación y las acciones formativas que ya estén aprobados en la fecha de entrada en vigor de este real decreto, en virtud de la Orden TAS 718/2008, de 7 de marzo.

Disposición transitoria quinta. *Acreditación provisional de centros.*

Los centros de formación que a la entrada en vigor de este real decreto estuvieran incluidos en los registros de las Administraciones competentes y homologados para impartir formación en las especialidades formativas correspondientes a uno o varios de los certificados de profesionalidad que ahora se derogan, se considerarán acreditados de forma provisional a efectos de la impartición de acciones formativas vinculadas a los certificados de profesionalidad establecidos en este real decreto y declarados equivalentes en la disposición adicional segunda, previa autorización de la Administración competente. Esta acreditación tendrá efectos durante un año desde la entrada en vigor de este real decreto y hasta la finalización, en su caso, de las acciones formativas aprobadas. Transcurrido este periodo, para poder impartir formación dirigida a la obtención de los certificados de profesionalidad establecidos en este real decreto, los centros de formación deberán solicitar a las Administraciones competentes su acreditación, para lo que deberán cumplir los requisitos establecidos en los certificados.

Disposición derogatoria única. *Derogación normativa.*

Quedan derogados el Real Decreto 82/1997, de 24 de enero, por el que se establece el certificado de profesionalidad de la ocupación de Soldador de estructuras metálicas ligeras, el Real Decreto 87/1997, de 24 de enero, por el que se establece el certificado de profesionalidad de la ocupación de Soldador de estructuras metálicas pesadas y el Real Decreto 88/1997, de 24 de enero, por el que se establece el certificado de profesionalidad de la ocupación de Soldador de tuberías y recipientes de alta presión.

Disposición final primera. *Título competencial.*

El presente real decreto se dicta en virtud de las competencias que se atribuyen al Estado en el artículo 149.1.1.^a, 7.^a y 30.^a de la Constitución Española, que atribuye al Estado la competencia exclusiva para la regulación de las condiciones básicas que garanticen la igualdad de todos los españoles en el ejercicio de los derechos y en el cumplimiento de los deberes constitucionales; la legislación laboral; y la regulación de las condiciones de obtención, expedición y homologación de títulos académicos y profesionales y normas básicas para el desarrollo del artículo 27 de la Constitución, a fin de garantizar el cumplimiento de las obligaciones de los poderes públicos en esta materia.

Disposición final segunda. *Desarrollo normativo.*

Se autoriza al Ministro de Trabajo e Inmigración para dictar cuantas disposiciones sean precisas para el desarrollo de este real decreto.

Disposición final tercera. *Entrada en vigor.*

El presente real decreto entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid, el 31 de octubre de 2011.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Trabajo e Inmigración,
VALERIANO GÓMEZ SÁNCHEZ

ANEXO II

I. IDENTIFICACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Denominación: Soldadura oxigás y soldadura MIG/MAG.

Código: FMEC0210

Familia profesional: Fabricación Mecánica

Área profesional: Construcciones Metálicas

Nivel de cualificación profesional: 2

Cualificación profesional de referencia:

FME035_2 Soldadura (RD 295/2004, de 20 de febrero)

Relación de unidades de competencia que configuran el certificado de profesionalidad:

UC0098_2 : Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigás.

UC0101_2: Realizar soldaduras con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG/MAG) y proyecciones térmicas con arco.

Competencia general:

Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigás, soldaduras con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG/MAG) y proyecciones térmicas con arco, de acuerdo con las especificaciones de los procedimientos de soldeo (WPS), con criterios de calidad, seguridad y respeto al medio ambiente.

Entorno Profesional:

Ámbito profesional:

Desarrolla su actividad profesional en grandes, medianas y pequeñas empresas, tanto por cuenta ajena, como de forma autónoma, dedicadas a la fabricación, montaje o reparación de construcciones metálicas, instalaciones y productos de fabricación mecánica.

Sectores productivos:

Esta cualificación se ubica en el sector de industrias de Fabricación mecánica e instalaciones en el área de fabricación, montaje y reparación.

Ocupaciones o puestos de trabajo relacionados:

7312.1071 Soldador de oxigás (oxiacetilénica)

7312.1127 Soldador por MIG-MAG

7312.1033 Oxicortador, a mano

7312.1015 Cortador de metales por plasma, a mano

Soldadores y oxicortadores

7312.1024 Operadores de proyección térmica

7312.1051 Soldadores de estructuras metálicas ligeras.

7312.1042 Soldadores aluminotérmicos.

Duración de la formación asociada: 670 horas

Relación de módulos formativos y de unidades formativas:

MF0098_2: Soldadura y proyección térmica por oxigás (200 horas)

- UF1640: (Transversal) Interpretación de planos en soldadura (60 horas)
- UF1622: (Transversal) Procesos de corte y preparación de bordes (70 horas)
- UF1672: Soldadura oxigás (70 horas)

MF0101_2: Soldadura con arco bajo gas protector con electrodo consumible (430 horas)

- UF1622: (Transversal) Procesos de corte y preparación de bordes (70 horas)
- UF1673: Soldadura MAG de chapas de acero al carbono (90 horas)
- UF1674: Soldadura MAG de estructuras de acero al carbono (90 horas)
- UF1675: Soldadura MIG de acero inoxidable y aluminio (90 horas)
- UF1676: Soldadura con alambre tubular (90 horas)

MP0358: Módulo de prácticas profesionales no laborales de Soldadura oxigás y soldadura MIG/MAG (40 horas)

II. PERFIL PROFESIONAL DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD

Unidad de competencia 1

Denominación: REALIZAR SOLDADURAS Y PROYECCIONES TÉRMICAS POR OXIGÁS

Nivel: 2

Código: UC0098_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Preparar los equipos para proceder a las operaciones de soldeo y proyección, cumpliendo las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CR1.1 Los sopletes y mangueras están limpios y en buen estado, se ajustan adecuadamente y se regula la presión de salida de los gases de las botellas, o de los sistemas de alimentación, en función de las características de los materiales a soldar o proyectar.

CR1.2 El gas se suministra conectando las mangueras a las botellas o a los sistemas de alimentación específicos para el tipo de soldadura o proyección que se va a realizar.

CR1.3 Los equipos e instalaciones se supervisan controlando los parámetros de funcionamiento.

RP2: Preparar los elementos para proceder a las operaciones de soldeo y proyección, cumpliendo las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CR2.1 Los consumibles se seleccionan según sus funciones y los materiales a soldar y proyectar, identificándose por su nomenclatura normalizada.

CR2.2 Las superficies sobre las que se va a proyectar se preparan de acuerdo con las especificaciones técnicas aplicables.

CR2.3 Los bordes que hay que unir están preparados según las características y dimensiones de los materiales que se van a soldar, el consumible que hay que emplear y el procedimiento de soldeo.

CR2.4 Los consumibles se manipulan y conservan en el puesto de trabajo según instrucciones establecidas.

CR2.5 Los soportes para los elementos que se deben soldar o proyectar, garantizan un apoyo correcto y evitan deformaciones posteriores.

RP3: Realizar las operaciones de soldeo y proyección de acuerdo con especificaciones de procedimientos de soldeo (WPS) o con las de proyección térmica, cumpliendo las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CR3.1 La WPS y la simbología de las soldaduras que se deben realizar se interpretan según las normas.

CR3.2 Las especificaciones y la simbología de las operaciones de proyección térmica se interpretan según las normas.

CR3.3 Las boquillas son idóneas para el trabajo a realizar, ajustándose al caudal de los gases para obtener la llama deseada.

CR3.4 Las temperaturas de precalentamiento, postcalentamiento y entre pasadas que se aplican a los materiales son las especificadas.

CR3.5 La secuencia de soldeo o de proyección térmica es la especificada, controlando que el equipo funciona satisfactoriamente.

CR3.6 La soldadura o proyección térmica se realiza teniendo en cuenta las características de los materiales y su cumplimiento con los requisitos de calidad establecidos (dimensiones, aspecto superficial, transición con el metal base, deformaciones...).

Contexto profesional

Medios de producción

Equipos de soldeo y proyección térmica por oxigás. Posicionadores de soldadura. Gatos y utilajes de armado. Herramientas de soldador: galgas, cepillos, piquetas, esmeriladoras, etc. Equipos de protección personal. Aparatos de elevación y transporte. Hornos. Equipo de inspección visual: linternas, espejos, galgas de contorno, lápiz térmico, etc.

Productos y resultados

Piezas y conjuntos unidos por soldeo oxigás. Piezas y conjuntos tratados superficialmente mediante proyección térmica por oxigás.

Información utilizada o generada

Planos de fabricación. Normas de soldadura y proyección térmica. Normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente. Catálogos de material y consumibles. Instrucciones de mantenimiento de los equipos. Especificaciones de procedimientos de soldeo y de proyección térmica.

Unidad de competencia 2

Denominación: REALIZAR SOLDADURAS CON ARCO BAJO GAS PROTECTOR CON ELECTRODO CONSUMIBLE (MIG, MAG) Y PROYECCIONES TÉRMICAS CON ARCO

Nivel: 2

Código: UC0101_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Preparar los equipos para proceder a la operación de soldeo y proyección cumpliendo las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CR1.1 Los equipos eléctricos se conectan a la red adecuadamente, verificándose la polaridad en el caso de corriente continua y que la conexión de masa esté firmemente sujetada.

CR1.2 La pistola y la conexión a masa están ausentes de cualquier anomalía y se selecciona en función de la técnica a utilizar.

CR1.3 Las funciones de los motores de empuje y de arrastre de la unidad de alimentación del alambre se comprueban para su correcto funcionamiento.

CR1.4 En la proyección térmica, las funciones de la alimentación de los consumibles se comprueban para su correcto funcionamiento.

CR1.5 Los parámetros de soldeo y proyección térmica se regulan en función de los materiales que se deben soldar y la técnica que se va a utilizar.

CR1.6 Los equipos e instalaciones se supervisan controlando los parámetros de funcionamiento.

RP2: Preparar los elementos para proceder a la operación de soldeo y proyección cumpliendo las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CR2.1 Los consumibles se seleccionan según sus funciones y los materiales a soldar y proyectar, identificándose por su nomenclatura normalizada.

CR2.2 Las superficies sobre las que se va a proyectar se preparan de acuerdo con las especificaciones técnicas aplicables.

CR2.3 Los bordes que hay que unir están preparados según las características y dimensiones de los materiales que se van a soldar, el consumible que hay que emplear y el procedimiento de soldeo.

CR2.4 Los consumibles se manipulan y conservan en el puesto de trabajo según instrucciones establecidas.

RP3: Realizar las operaciones de soldeo y proyección de acuerdo con especificaciones de procedimientos de soldeo (WPS) o con las de proyección térmica, cumpliendo las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CR3.1 La WPS y la simbología de las soldaduras que se deben realizar se interpretan según las normas.

CR3.2 Las especificaciones y la simbología de las operaciones de proyección térmica se interpretan según las normas.

CR3.3 Las temperaturas de precalentamiento, postcalentamiento y entre pasadas que se aplican a los materiales son las especificadas.

CR3.4 La secuencia de soldeo o de proyección térmica es la especificada y se controla que el equipo funciona satisfactoriamente.

CR3.5 La modalidad de transferencia (arco spray, arco pulsado, arco globular o arco corto o cortocircuito) es la especificada en el procedimiento de soldeo o de proyección térmica.

CR3.6 La soldadura o proyección térmica se realiza teniendo en cuenta las características de los materiales y su cumplimiento con los requisitos de calidad establecidos (dimensiones, aspecto superficial, transición con el metal base, deformaciones...).

Contexto profesional

Medios de producción

Equipos de soldeo con arco bajo gas protector con electrodo consumible. Equipos de proyección térmica. Posicionadores de soldadura. Gatos y utilajes de armado. Herramientas: galgas, cepillos, piquetas, esmeriladoras, etc. Equipos de protección personal. Aparatos de elevación y transporte. Hornos. Equipo de inspección visual: internas, espejos, galgas de contorno, lápiz térmico, etc.

Productos y resultados

Piezas y Conjuntos unidos por soldadura con arco bajo gas protector con electrodo consumible. Piezas y conjuntos tratados superficialmente con proyección térmica.

Información utilizada o generada

Planos de fabricación. Normas de soldadura. Normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente. Catálogos de material y consumibles. Instrucciones de mantenimiento de los equipos. Especificaciones del procedimiento de soldeo y proyección térmica.

III. FORMACIÓN DEL CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD**MÓDULO FORMATIVO 1**

Denominación: SOLDADURA Y PROYECCIÓN TÉRMICA POR OXIGAS

Código: MF0098_2

Nivel de cualificación profesional: 2

Asociado a la Unidad de Competencia:

UF0098_2: Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigás

Duración: 200 horas

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: INTERPRETACIÓN DE PLANOS EN SOLDADURA

Código: UF1640

Duración: 60 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP3, en lo referido a la simbología de las soldaduras.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar la información técnica utilizada en los planos de fabricación, reparación y montaje determinando el procedimiento más adecuado que permita realizar soldaduras y proyecciones térmicas, según lo especificado.

CE1.1 Interpretar los diferentes símbolos empleados en soldadura.

CE1.2 Interpretar los diferentes símbolos empleados en la proyección térmica.

CE1.3 Identificar las características de las operaciones de soldeo según planos de fabricación de construcciones metálicas.

CE1.4 Explicar las características que identifican a las operaciones de proyección térmica en planos de fabricación.

CE1.5 A partir de un plano de fabricación o montaje de construcción metálica:

- Identificar la simbología que guarde relación con el proceso de soldeo.
- Explicar el proceso definido.
- Inferir la preparación de bordes requerida.
- Definir el momento de montaje de los elementos.
- Describir los posibles tratamientos complementarios al soldeo.
- Explicar los tratamientos locales de relajación de tensiones.

CE1.6 A partir de un plano de fabricación o montaje de construcción metálica:

- Identificar la simbología que guarde relación con el proceso de proyección.
- Explicar el proceso definido.
- Describir las zonas a enmascarar.

Contenidos

1. Simbología en soldadura.

- 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.

2. Normativa empleada en los planos de soldadura y proyección térmica.

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

3. Representación gráfica en soldadura y proyección térmica.

- 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.

UNIDAD FORMATIVA 2

Denominación: PROCESOS DE CORTE Y PREPARACIÓN DE BORDES.

Código: UF1622

Duración: 70 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP2 en lo referido a la preparación de bordes.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Preparar el material, equipos, herramientas, instrumentos y protecciones de trabajo para el corte manual y semiautomático de chapas y perfiles, cumpliendo las

especificaciones técnicas exigibles, normas de calidad y las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE1.1 Identificar el material en función de sus dimensiones, espesor y calidad según las instrucciones de trabajo.

CE1.2 Definir las tareas específicas para cada máquina o equipo.

CE1.3 En un supuesto práctico, debidamente caracterizado, de fabricación de una determinada pieza:

- Seleccionar las máquinas y equipos necesarios para desempeñar dicha tarea.
- Realizar el mantenimiento de las maquinas según el manual de éstas.
- Preparar los equipos, máquinas, accesorios y servicios auxiliares para utilizar bajo las normas de seguridad exigidas.

C2: Operar equipos (manuales y semiautomáticos) de corte térmico, para obtener chapas y perfiles de formas definidas, aplicando el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE2.1 Relacionar los distintos equipos de corte con los acabados exigidos, describiendo las prestaciones de los mismos.

CE2.2 Describir los distintos componentes que forman los equipos de corte térmico, la función de cada uno de ellos y su interrelación en el conjunto.

CE2.3 Identificar los medios de protección a utilizar y describir las medidas de seguridad establecidas en el plan de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.

CE2.4 Relacionar, entre si, los diferentes parámetros del procedimiento de corte con los resultados que se pretenden obtener.

CE2.5 Operar equipos de corte, utilizando las protecciones personales y de entorno requeridas.

CE2.6 Describir la «defectología» típica del proceso de corte.

CE2.7 En un supuesto práctico, debidamente caracterizado, de fabricación de una determinada pieza, definida en un plano de construcciones metálicas y equipos de corte térmico:

- Seleccionar el equipo de corte y los útiles necesarios de acuerdo a las características de los materiales y exigencias de calidad de acabado requeridas.
- Poner a punto el equipo, seleccionando los parámetros de uso
- Comprobar que las herramientas y útiles seleccionados están en condiciones óptimas de uso.
- Ejecutar el corte con la calidad requerida.
- Aplicar normas de uso, seguridad e higiene durante las operaciones de corte, utilizando las protecciones personales y de entorno establecidas en el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.
- Identificar o en su caso, relacionar posibles defectos con las causas que los provocan.
- Limpiar la superficie de corte y verificar que las dimensiones de las piezas obtenidas están dentro de «tolerancia».
- Despejar la zona de trabajo, recogiendo el material y equipo empleado.

C3: Operar los equipos de corte mecánico, para obtener chapas y perfiles de formas definidas, aplicando el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE3.1 Relacionar los distintos equipos de corte mecánico, con los acabados exigidos, describiendo sus prestaciones.

CE3.2 Describir los distintos componentes que forman los equipos de corte mecánico, así como la función de cada uno de ellos y su interrelación en el conjunto

CE3.3 Identificar los medios de protección a utilizar y describir las medidas de seguridad que contiene el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales, exigibles en el uso de los diferentes equipos de corte mecánico.

CE3.4 Relacionar entre sí, los diferentes parámetros del procedimiento y con los resultados que se pretenden obtener.

CE3.5 Operar los diferentes equipos de corte mecánico empleando los equipos y medios de protección especificados en el plan prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE3.6 Describir la «defectología» típica del proceso de corte.

CE3.7 En un supuesto práctico, debidamente caracterizado, de fabricación de una determinada pieza, definida en un plano de construcciones metálicas y equipos de corte mecánico:

- Seleccionar el equipo de corte y útiles necesarios de acuerdo a las características de los materiales y exigencias de acabado requeridas.
- Poner a punto el equipo, seleccionando los parámetros de uso.
- Comprobar que las herramientas y útiles seleccionados cumplen las condiciones óptimas de uso.
- Ejecutar el corte con la calidad requerida.
- Aplicar normas de uso, seguridad e higiene durante las operaciones de corte, utilizando las protecciones personales y de entorno establecidas en el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.
- Identificar o, en su caso, relacionar posibles defectos con las causas que los provocan.
- Limpiar la superficie de corte y verificar que las dimensiones de las piezas obtenidas están dentro de «tolerancia».
- Despejar la zona de trabajo, recogiendo el material y equipo empleado.

C4: Operar máquinas automáticas con control numérico de corte, para obtener chapas y perfiles de formas definidas a partir de la información técnica correspondiente, cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE4.1 Identificar los distintos componentes de los equipos de corte relacionándolos con la función que cumplen éstos.

CE4.2 Describir los diferentes parámetros de corte y su influencia en el proceso (velocidad, profundidad, avance, entre otros).

CE4.3 En un caso práctico de corte y partiendo de los planos de fabricación:

- Analizar la documentación técnica y los planos, a fin de determinar el proceso a emplear.
- Operar las máquinas de control numérico, empleando los equipos y medios de protección especificados en el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.
- Seleccionar las herramientas y útiles necesarios, comprobando que cumplen las condiciones óptimas de uso
- Colocar y fijar la chapa o perfil empleando los útiles de sujeción necesarios, de forma que se garantice la precisión y grado de acabado requerido.
- Introducir el programa de CNC en la máquina y realizar la simulación de las trayectorias en vacío para la verificación del mismo.
- Situar los puntos y las superficies de referencia de la chapa o perfil.
- Ajustar los parámetros de la máquina en función del proceso.
- Identificar las dimensiones y características de las formas a obtener.
- Ejecutar las operaciones necesarias, variando los parámetros, para conseguir la calidad exigida.
- Comprobar que las dimensiones obtenidas están dentro de «tolerancia» y calidad son las requeridas
- Identificar o, en su caso, relacionar posibles defectos con las causas que los provocan.

Contenidos

1. Seguridad en el corte de chapas y perfiles metálicos.

- Factores de riesgo en el corte.
- Normas de seguridad y manipulación en el corte.
- Medidas de prevención: Utilización de equipos de protección individual.

2. Corte de chapas y perfiles con oxicorte.

- Fundamentos y tecnología del oxicorte.
- Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de oxicorte manual:
 - Componentes del equipo. Instalación.
 - Gases empleados en oxicorte. Influencia del gas sobre el proceso de corte.
- Técnicas operativas con oxicorte:
 - Manejo y ajuste de parámetros del equipo.
 - Variables a tener en cuenta en el proceso de oxicorte manual.
 - Retrocesos del oxicorte.
 - Velocidades de corte en relación con el material y el espesor de las piezas.
- Defectos del oxicorte: causas y correcciones.
- Mantenimiento básico.
- Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con oxicorte.

3. Corte de chapas y perfiles con arcoplasma.

- Fundamentos y tecnología del arcoplasma.
- Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de arcoplasma manual:
 - Componentes del equipo. Instalación.
 - Gases plasmágenos. Características e influencia del gas sobre el proceso de corte.
 - Tipos y características de los electrodos y portaelectrodos para el arcoplasma.
- Técnicas operativas con arcoplasma:
 - Manejo y ajuste de parámetros del equipo.
 - Variables a tener en cuenta en el proceso de arcoplasma manual.
 - Velocidades de corte en relación con el material y el espesor de las piezas.
- Defectos del arcoplasma: causas y correcciones.
- Mantenimiento básico.
- Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con arcoplasma.

4. Corte de chapas y perfiles por arco aire.

- Uso en la preparación de bordes en soldaduras y resanado de piezas defectuosas.
- Características del equipo y elementos auxiliares:
 - Componentes del equipo.
- Técnicas operativas con arco aire:
 - Manejo y ajuste de parámetros del equipo.
 - Variables a tener en cuenta en el proceso de arco aire.
- Defectos del corte por arco aire: causas y correcciones.
- Mantenimiento básico.
- Aplicación práctica de corte por arco aire.

5. Corte mecánico de chapas y perfiles.

- Equipos de corte mecánico:
 - Tipos, características.
- Mantenimiento básico.
- Aplicación práctica de corte mecánico.

6. Máquinas de corte con oxicorte y plasma automáticas.

- Máquinas de corte por lectura óptica.
- Máquinas tipo pótico automatizadas con CNC.
- Elementos principales de una instalación automática:
 - Sistema óptico de seguimiento de plantillas y planos (máquina de lectura óptica).
 - Cabezal o soporte de sujeción del portasoplete o portaelectrodo, simple o múltiple.
 - Sistemas de regulación manual, automático o integrado.
 - Sistemas de control de altura del soplete o portaelectrodo por sonda eléctrica o de contacto.

7. Medición, verificación y control en el corte.

- Tolerancias: características a controlar.
- Útiles de medida y comprobación.
- Control dimensional del producto final: comprobación del ajuste a las tolerancias marcadas.

UNIDAD FORMATIVA 3**Denominación:** SOLDADURA OXIGÁS**Código:** UF1672**Duración:** 70 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2 y RP3 en lo referido a las operaciones de soldeo y proyección térmica.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Definir los procesos de soldeo y proyección térmica por oxigás, determinando fases, operaciones, equipos, útiles, etc., atendiendo a criterios económicos y de calidad, cumpliendo con las normas de Prevención de Riesgos Laborales y protección del Medio Ambiente.

CE1.1 Relacionar los procesos de soldeo y proyección con su principal aplicación en función de los materiales, criterios económicos y de calidad, describiendo sus posibilidades y limitaciones.

CE1.2 Describir las características de los diferentes «consumibles» empleados en el soldeo y proyección, atendiendo a sus aplicaciones.

CE1.3 Explicar los parámetros de soldeo y proyección en función del proceso a emplear y materiales.

CE1.4 Describir los posibles tratamientos complementarios al soldeo y a la proyección.

CE1.5 Relacionar los posibles defectos de la soldadura y la proyección con las causas-efectos que los producen.

CE1.6 Explicar los tratamientos locales de relajación de tensiones.

CE1.7 Describir las normas de uso de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente aplicables durante el procedimiento de soldeo.

CE1.8 Dado un plano constructivo de construcción metálica, en el que no se incluyen especificaciones referentes de soldeo y con unas especificaciones de calidad determinadas:

- Determinar el procedimiento que permita obtener una unión que cumpla las características estándar de una soldadura (preparación de bordes, consumibles, etc.), que atienda a criterios económicos y de calidad.
- Establecer la secuencia de soldeo más adecuada según requerimientos de la fabricación a realizar.
- Identificar equipos, útiles, herramientas y materiales necesarios.
- Definir los controles de calidad necesarios.

CE1.9 Dado un plano constructivo de construcción metálica, en el que no se incluyen especificaciones referentes a la proyección térmica y con unas especificaciones de calidad determinadas:

- Establecer la secuencia de proyección más adecuada según requerimientos del acabado, atendiendo a criterios económicos y de calidad.
- Identificar equipos, útiles, herramientas y materiales necesarios.
- Definir los controles de calidad necesarios.

C2: Soldar con oxigás chapas, perfiles y tubos de diferentes materiales, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y protección del Medio Ambiente.

CE2.1 Enumerar las características de los gases empleados y de los materiales de aportación.

CE2.2 Describir los procedimientos de soldeo oxigás con diferentes materiales base y de aportación.

CE2.3 Relacionar el equipo de soldeo oxigás, con los materiales y acabados exigidos, expresando sus prestaciones.

CE2.4 Relacionar los diferentes parámetros del procedimiento de soldeo con los resultados que se pretenden obtener, aspectos económicos, calidad y de seguridad.

CE2.5 Analizar los equipos de soldeo oxigás, describiendo los distintos componentes, la función de cada uno de ellos y su interrelación en el conjunto, explicando las normas de uso y conservación de los equipos.

CE2.6 Explicar las transformaciones que se producen durante el proceso de soldeo, así como, los principales parámetros que intervienen, las principales características y defectos que puede tener dicha soldadura.

CE2.7 En un caso práctico de proceso de soldeo por oxigás de chapas finas, perfiles y tubos de diferentes materiales, definido en un plano constructivo de construcciones metálicas y sin especificar procedimiento aplicable:

- Interpretar la simbología de soldeo.
- Identificar los distintos componentes de los equipos de soldeo.
- Elegir el procedimiento más adecuado dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, en función de los materiales y espesores, así como con criterios económicos y de calidad.
- Poner a punto el equipo e instalación, comprobando que se cumplen las normas de seguridad.
- Realizar la soldadura en función del tipo de unión y posición (horizontal, vertical y de techo), empleando el número de cordones de soldeo adecuado al espesor, posición y tipo de unión, con la calidad requerida.
- Evaluar los resultados obtenidos y ajustar parámetros si fuera necesario.
- Realizar la inspección visual de las soldaduras obtenidas, identificando «defectos» y causas que los provocan.

C3: Proyectar con oxigás diferentes materiales metálicos y no metálicos, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y protección del Medio Ambiente.

CE3.1 Describir las principales características y defectos que puede tener una proyección térmica.

- CE3.2 Explicar las normas de uso y conservación de los equipos.
- CE3.3 En un supuesto práctico de proyección por oxigás, definido en un plano constructivo de Construcciones Metálicas y sin especificar procedimiento aplicable:
- Interpretar la simbología de la proyección.
 - Identificar los distintos componentes de los equipos de proyección.
 - Elegir el procedimiento más adecuado dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, atendiendo a los materiales y espesores, así como con criterios económicos y de calidad.
 - Poner a punto el equipo e instalación, comprobando las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.
 - Realizar la proyección, determinando el número de pasadas de proyección atendiendo al espesor a aplicar y características del material empleado, consiguiendo la calidad requerida.
 - Evaluar la pieza proyectada y ajustar los parámetros si fuera necesario.
 - Realizar la inspección visual de la pieza proyectada, identificando «defectos» y causas que los provocan.

Contenidos

1. Fundamentos de soldadura.

- Normas internación.
- Normas internaciones más usuales.
- Concepto de soldabilidad.
- Clasificación, aplicación y soldabilidad de los metales férreos y no férreos.
- Dimensiones comerciales de chapas, perfiles y tubos.
- Estudio de la deformación plástica de los metales.
- Tipos y características del metal base y 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 post-soldadura
- Especificaciones de un procedimiento de soldadura. Parámetros de soldeo a tener en cuenta.

2. Proceso de soldeo por oxigás.

- Características del equipo de soldeo oxigás, descripción de los elementos y accesorios:
 - Botellas de oxígeno y acetileno
 - Manorreductores
 - Mangueras
 - Válvulas antirretroceso
 - Sopletes
 - Boquillas
- 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 los parámetros de soldeo.
- Aplicación práctica de soldeo oxigás de chapas, perfiles y tubos de acero al carbono.

3. Inspección de las uniones soldadas.

- Códigos y normas de inspección
- Inspección visual antes, durante y después de la soldadura
- Tipos y detección de defectos internos y externos de 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.

4. Proceso de proyección térmica por oxigás

- Fundamentos de la proyección térmica.
- Características del equipo de proyección térmica por oxigás. Descripción de elementos y accesorios.
- Metales 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.

5. Normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales en la soldadura y la proyección térmica.

- Técnicas y elementos de protección. Evaluación de riesgos.
- Gestión medioambiental. Tratamiento de residuos.
- Aspectos legislativos y normativos.

Orientaciones metodológicas

Formación a distancia:

Unidades formativas	Duración total en horas de las unidades formativas	Nº de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Unidad formativa 1 - UF1640	60	60
Unidad formativa 2 - UF1622	70	30
Unidad formativa 3 - UF1672	70	20

Secuencia:

Para acceder a la unidad formativa 2 debe haberse superado la unidad formativa 1. Para acceder a la unidad formativa 3 deben haberse superado las unidades formativas 1 y 2.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

MÓDULO FORMATIVO 2

Denominación: SOLDADURA CON ARCO BAJO GAS PROTECTOR CON ELECTRODO CONSUMIBLE

Código: MF0101_2

Nivel de cualificación profesional: 2

Asociado a la Unidad de Competencia:

UC0101_2: Realizar soldaduras con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG, MAG) y proyecciones térmicas con arco.

Duración: 430 horas.

UNIDAD FORMATIVA 1

Denominación: PROCESOS DE CORTE Y PREPARACIÓN DE BORDES.

Código: UF1622

Duración: 70 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP2 en lo referido a la preparación de bordes.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Preparar el material, equipos, herramientas, instrumentos y protecciones de trabajo para el corte manual y semiautomático de chapas y perfiles, cumpliendo las especificaciones técnicas exigibles, normas de calidad y las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE1.1 Identificar el material en función de sus dimensiones, espesor y calidad según las instrucciones de trabajo.

CE1.2 Definir las tareas específicas para cada máquina o equipo.

CE1.3 En un supuesto práctico, debidamente caracterizado, de fabricación de una determinada pieza:

- Seleccionar las máquinas y equipos necesarios para desempeñar dicha tarea.
- Realizar el mantenimiento de las maquinas según el manual de éstas.
- Preparar los equipos, máquinas, accesorios y servicios auxiliares para utilizar bajo las normas de seguridad exigidas.

C2: Operar equipos (manuales y semiautomáticos) de corte térmico, para obtener chapas y perfiles de formas definidas, aplicando el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE2.1 Relacionar los distintos equipos de corte con los acabados exigidos, describiendo las prestaciones de los mismos.

CE2.2 Describir los distintos componentes que forman los equipos de corte térmico, la función de cada uno de ellos y su interrelación en el conjunto.

CE2.3 Identificar los medios de protección a utilizar y describir las medidas de seguridad establecidas en el plan de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.

CE2.4 Relacionar, entre si, los diferentes parámetros del procedimiento de corte con los resultados que se pretenden obtener.

CE2.5 Operar equipos de corte, utilizando las protecciones personales y de entorno requeridas.

CE2.6 Describir la «defectología» típica del proceso de corte.

CE2.7 En un supuesto práctico, debidamente caracterizado, de fabricación de una determinada pieza, definida en un plano de construcciones metálicas y equipos de corte térmico:

- Seleccionar el equipo de corte y los útiles necesarios de acuerdo a las características de los materiales y exigencias de calidad de acabado requeridas.
- Poner a punto el equipo, seleccionando los parámetros de uso
- Comprobar que las herramientas y útiles seleccionados están en condiciones óptimas de uso.
- Ejecutar el corte con la calidad requerida.
- Aplicar normas de uso, seguridad e higiene durante las operaciones de corte, utilizando las protecciones personales y de entorno establecidas en el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.
- Identificar o en su caso, relacionar posibles defectos con las causas que los provocan.
- Limpiar la superficie de corte y verificar que las dimensiones de las piezas obtenidas están dentro de «tolerancia».
- Despejar la zona de trabajo, recogiendo el material y equipo empleado.

C3: Operar los equipos de corte mecánico, para obtener chapas y perfiles de formas definidas, aplicando el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE3.1 Relacionar los distintos equipos de corte mecánico, con los acabados exigidos, describiendo sus prestaciones.

CE3.2 Describir los distintos componentes que forman los equipos de corte mecánico, así como la función de cada uno de ellos y su interrelación en el conjunto

CE3.3 Identificar los medios de protección a utilizar y describir las medidas de seguridad que contiene el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales, exigibles en el uso de los diferentes equipos de corte mecánico.

CE3.4 Relacionar entre sí, los diferentes parámetros del procedimiento y con los resultados que se pretenden obtener.

CE3.5 Operar los diferentes equipos de corte mecánico empleando los equipos y medios de protección especificados en el plan prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE3.6 Describir la «defectología» típica del proceso de corte.

CE3.7 En un supuesto práctico, debidamente caracterizado, de fabricación de una determinada pieza, definida en un plano de construcciones metálicas y equipos de corte mecánico:

- Seleccionar el equipo de corte y útiles necesarios de acuerdo a las características de los materiales y exigencias de acabado requeridas.
- Poner a punto el equipo, seleccionando los parámetros de uso.
- Comprobar que las herramientas y útiles seleccionados cumplen las condiciones óptimas de uso.
- Ejecutar el corte con la calidad requerida.
- Aplicar normas de uso, seguridad e higiene durante las operaciones de corte, utilizando las protecciones personales y de entorno establecidas en el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.
- Identificar o, en su caso, relacionar posibles defectos con las causas que los provocan.
- Limpiar la superficie de corte y verificar que las dimensiones de las piezas obtenidas están dentro de «tolerancia».
- Despejar la zona de trabajo, recogiendo el material y equipo empleado.

C4: Operar máquinas automáticas con control numérico de corte, para obtener chapas y perfiles de formas definidas a partir de la información técnica correspondiente, cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.

CE4.1 Identificar los distintos componentes de los equipos de corte relacionándolos con la función que cumplen éstos.

CE4.2 Describir los diferentes parámetros de corte y su influencia en el proceso (velocidad, profundidad, avance, entre otros).

CE4.3 En un caso práctico de corte y partiendo de los planos de fabricación:

- Analizar la documentación técnica y los planos, a fin de determinar el proceso a emplear.
- Operar las máquinas de control numérico, empleando los equipos y medios de protección especificados en el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.
- Seleccionar las herramientas y útiles necesarios, comprobando que cumplen las condiciones óptimas de uso
- Colocar y fijar la chapa o perfil empleando los útiles de sujeción necesarios, de forma que se garantice la precisión y grado de acabado requerido.
- Introducir el programa de CNC en la máquina y realizar la simulación de las trayectorias en vacío para la verificación del mismo.
- Situar los puntos y las superficies de referencia de la chapa o perfil.
- Ajustar los parámetros de la máquina en función del proceso.
- Identificar las dimensiones y características de las formas a obtener.
- Ejecutar las operaciones necesarias, variando los parámetros, para conseguir la calidad exigida.
- Comprobar que las dimensiones obtenidas están dentro de «tolerancia» y calidad son las requeridas
- Identificar o, en su caso, relacionar posibles defectos con las causas que los provocan.

Contenidos

1. Seguridad en el corte de chapas y perfiles metálicos.

- Factores de riesgo en el corte.
- Normas de seguridad y manipulación en el corte.
- Medidas de prevención: Utilización de equipos de protección individual.

2. Corte de chapas y perfiles con oxicorte.

- Fundamentos y tecnología del oxicorte.
- Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de oxicorte manual:
 - Componentes del equipo. Instalación.
 - Gases empleados en oxicorte. Influencia del gas sobre el proceso de corte.
- Técnicas operativas con oxicorte:
 - Manejo y ajuste de parámetros del equipo.
 - Variables a tener en cuenta en el proceso de oxicorte manual.
 - Retrocesos del oxicorte.
 - Velocidades de corte en relación con el material y el espesor de las piezas.
- Defectos del oxicorte: causas y correcciones.
- Mantenimiento básico.
- Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con oxicorte.

3. Corte de chapas y perfiles con arcoplasma.

- Fundamentos y tecnología del arcoplasma.
- Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de arcoplasma manual:
 - Componentes del equipo. Instalación.
 - Gases plasmágenos. Características e influencia del gas sobre el proceso de corte.

- Tipos y características de los electrodos y portaelectrodos para el arcoplasma.
 - Técnicas operativas con arcoplasma:
 - Manejo y ajuste de parámetros del equipo.
 - Variables a tener en cuenta en el proceso de arcoplasma manual.
 - Velocidades de corte en relación con el material y el espesor de las piezas.
 - Defectos del arcoplasma: causas y correcciones.
 - Mantenimiento básico.
 - Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con arcoplasma.
- 4. Corte de chapas y perfiles por arco aire.**
- Uso en la preparación de bordes en soldaduras y resanado de piezas defectuosas.
 - Características del equipo y elementos auxiliares:
 - Componentes del equipo.
 - Técnicas operativas con arco aire:
 - Manejo y ajuste de parámetros del equipo.
 - Variables a tener en cuenta en el proceso de arco aire.
 - Defectos del corte por arco aire: causas y correcciones.
 - Mantenimiento básico.
 - Aplicación práctica de corte por arco aire.
- 5. Corte mecánico de chapas y perfiles.**
- Equipos de corte mecánico:
 - Tipos, características.
 - Mantenimiento básico.
 - Aplicación práctica de corte mecánico.
- 6. Máquinas de corte con oxicorte y plasma automáticas.**
- Máquinas de corte por lectura óptica.
 - Máquinas tipo pótico automatizadas con CNC.
 - Elementos principales de una instalación automática:
 - Sistema óptico de seguimiento de plantillas y planos (máquina de lectura óptica).
 - Cabezal o soporte de sujeción del portasoplete o portaelectrodo, simple o múltiple.
 - Sistemas de regulación manual, automático o integrado.
 - Sistemas de control de altura del soplete o portaelectrodo por sonda eléctrica o de contacto.
- 7. Medición, verificación y control en el corte.**
- Tolerancias: características a controlar.
 - Útiles de medida y comprobación.
 - Control dimensional del producto final: comprobación del ajuste a las tolerancias marcadas.

UNIDAD FORMATIVA 2**Denominación:** SOLDADURA MAG DE CHAPAS DE ACERO AL CARBONO**Código:** UF1673**Duración:** 90 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2 y RP3 en lo referido a las operaciones de soldeo de chapas de acero al carbono.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar la información técnica utilizada en los planos de fabricación, reparación y montaje, determinando el procedimiento más adecuado que permita realizar soldaduras de chapas de acero al carbono con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MAG), según lo especificado.

- CE1.1 Interpretar los diferentes símbolos empleados en soldadura.
- CE1.2 Explicar las distintas características de soldeo que identifican a las operaciones de soldeo MAG en planos de fabricación de construcción metálica.
- CE1.3 Partiendo de un plano constructivo y/o de montaje de los empleados en los sectores más representativos del sector de construcción metálica:
 - Identificar la simbología que guarde relación con el proceso de soldeo.
 - Explicar los procesos definidos.
 - Inferir la preparación de bordes requerida.
 - Definir el momento de montaje de los elementos.

C2: Definir los procesos de soldeo con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MAG) de chapas de acero al carbono, determinando fases, operaciones, equipos, útiles. etc., atendiendo a criterios económicos y de calidad, cumpliendo con las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

- CE2.1 Analizar los diferentes procesos de soldeo MAG de chapas de acero al carbono, relacionándolos con su principal aplicación en función de los materiales, criterios económicos y de calidad, y razonando sus posibilidades y limitaciones.
- CE2.2 Describir las características de los diferentes «consumibles» empleados en el soldeo MAG de chapas de acero al carbono, atendiendo a sus aplicaciones.
- CE2.3 Explicar los parámetros de soldeo MAG de chapas de acero al carbono en función del proceso a emplear y materiales.
- CE2.4 Describir los posibles tratamientos complementarios al soldeo.
- CE2.5 Relacionar los posibles defectos de la soldadura con las causas-efectos que los producen.
- CE2.6 Explicar los tratamientos locales de relajación de tensiones.
- CE2.7 Describir las normas de uso de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente aplicables durante el procedimiento de soldeo.
- CE2.8 Dado un plano constructivo de construcción metálica, en el que no se incluyen especificaciones referentes de soldeo y con una exigencia de calidad determinada:
 - Elegir el proceso más idóneo de soldeo dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, atendiendo a criterios económicos y de calidad.
 - Determinar el procedimiento que permita obtener una unión, cumpliendo las características estándar de una buena soldadura (preparación de bordes, consumibles, etc.), y con criterios económicos y de calidad
 - Establecer la secuencia de soldeo más adecuada según requerimientos de la fabricación a realizar.
 - Identificar equipos, útiles, herramientas y materiales necesarios.
 - Definir los controles de calidad necesarios.

C3: Soldar con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MAG) chapas de acero al carbono, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

- CE3.1 Describir los procedimientos de soldeo MAG de chapas de acero al carbono.

CE3.2 Relacionar los distintos equipos de soldeo MAG y los diferentes parámetros del procedimiento, con los resultados que se pretenden obtener, y los aspectos económicos, de calidad y de seguridad.

CE3.3 Analizar los equipos de soldeo MAG, describiendo los distintos componentes, la función de cada uno de ellos y su interrelación en el conjunto, explicando las normas de uso y conservación de equipos.

CE3.4 Enumerar los principales tipos de material de aportación, gas, señalando sus características y uso principal.

CE3.5 Explicar las transformaciones que se producen durante el proceso de soldeo de chapas de acero al carbono con MAG, así como, los principales parámetros que intervienen, las principales características y defectos que puede tener dicha soldadura.

CE3.6 En un caso práctico de proceso de soldeo MAG de chapas de acero al carbono, definido en un plano constructivo de construcciones metálicas, sin especificar procedimiento:

- Interpretar la simbología de soldeo.
- Identificar los distintos componentes de los equipos de soldeo MAG.
- Elegir el procedimiento de soldeo más adecuado dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, en función de los materiales, consumibles y espesores, así como con criterios económicos y de calidad.
- Poner a punto el equipo e instalación, comprobando que se cumplen normas de Prevención de Riesgos Laborales.
- Preparar los bordes y posicionar las piezas que se van a soldar.
- Realizar la soldadura en las posiciones horizontal, vertical y de techo, empleando el número de cordones de soldeo en función del grosor y características del material empleado, consiguiendo la calidad requerida.
- Evaluar los resultados obtenidos y ajustar parámetros si fuera necesario.
- Realizar la inspección visual de las soldaduras obtenidas, identificando los defectos y causas que los provocan.

Contenidos

1. Simbología en soldadura.

- 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.

2. Interpretación de planos de soldadura

- 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.
- Escalas más usuales. Uso del escalímetro.
- Uso de tolerancias.
- Croqueizado 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.

3. Tecnología de soldeo MAG.

- 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:
 - Arco spray.
 - Arco pulsado.
 - Arco globular.
 - Arco corto o cortocircuito.
 - Arco rotativo.
- Gases de protección:
 - Tipos de gases utilizados, sus características y aplicaciones.
 - Influencia de las propiedades del gas CO₂ en el aspecto de la soldadura.
 - Influencia de las propiedades de los gases inertes en el proceso de soldadura.
 - Caudal de gas para cada proceso de soldadura. Influencia del caudal regulado.
- Hilos:
 - Tipos de hilos utilizados, sus características y aplicaciones.
 - Diámetros del hilo.
 - Especificaciones para hilos según normativa.
 - Selección de la pareja hilo-gas.
- 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.

4. Equipos de soldeo MAG.

- 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.

5. Técnicas operativas de soldeo MAG de chapas de acero al carbono.

- 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 presoldeo y postsoldeo.
- Aplicación práctica de soldeo de chapas de acero al carbono en diferentes posiciones con hilo sólido.

6. Defectos en la soldadura MAG de chapas de acero al carbono.

- 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.

7. Normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales en la soldadura MAG de chapas de acero al carbono.

- 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.

UNIDAD FORMATIVA 3**Denominación:** SOLDADURA MAG DE ESTRUCTURAS DE ACERO AL CARBONO**Código:** UF1674**Duración:** 90 horas**Referente de competencia:** Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2 y RP3 en lo referido a las operaciones de soldeo de estructuras de acero al carbono.**Capacidades y criterios de evaluación**

C1: Analizar la información técnica utilizada en los planos de fabricación, reparación y montaje, determinando el procedimiento más adecuado que permita realizar soldaduras de estructuras de acero al carbono con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MAG), según lo especificado.

CE1.1 Interpretar los diferentes símbolos empleados en soldadura.

CE1.2 Explicar las distintas características de soldeo que identifican a las operaciones de soldeo MAG en planos de fabricación de construcción metálica.

CE1.3 Partiendo de un plano constructivo y de montaje de los empleados en los sectores más representativos del sector de construcción metálica:

- Identificar la simbología que guarde relación con el proceso de soldeo.
- Explicar los procesos definidos.
- Inferir la preparación de bordes requerida.
- Definir el momento de montaje de los elementos.

C2: Definir los procesos de soldeo con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MAG) de estructuras (perfiles y tubos) de acero al carbono, determinando fases, operaciones, equipos, útiles, etc., atendiendo a criterios económicos y de calidad, cumpliendo con las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CE2.1 Analizar los diferentes procesos de soldeo MAG de estructuras de acero al carbono, relacionándolos con su principal aplicación en función de los materiales, criterios económicos y de calidad, y razonando sus posibilidades y limitaciones.

CE2.2 Describir las características de los diferentes «consumibles» empleados en el soldeo MAG de estructuras de acero al carbono, atendiendo a sus aplicaciones.

CE2.3 Explicar los parámetros de soldeo MAG de estructuras de acero al carbono en función del proceso a emplear y materiales.

CE2.4 Describir los posibles tratamientos complementarios al soldeo.

CE2.5 Relacionar los posibles defectos de la soldadura con las causas-efectos que los producen.

CE2.6 Explicar los tratamientos locales de relajación de tensiones.

CE2.7 Describir las normas de uso de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente aplicables durante el procedimiento de soldeo.

CE2.8 Dado un plano constructivo de construcción metálica, en el que no se incluyen especificaciones referentes de soldeo y con una exigencia de calidad determinada:

- Elegir el proceso más idóneo de soldeo dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, atendiendo a criterios económicos y de calidad.
- Determinar el procedimiento que permita obtener una unión que cumpla las características estándar de una buena soldadura (preparación de bordes, consumibles, etc.).
- Establecer la secuencia de soldeo más adecuada según requerimientos de la fabricación a realizar.
- Identificar equipos, útiles, herramientas y materiales necesarios.
- Definir los controles de calidad necesarios.

C3: Soldar con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MAG) estructuras (perfiles y tubos) de acero al carbono, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CE3.1 Describir los procedimientos de soldeo MAG de estructuras de acero al carbono.

CE3.2 Relacionar los distintos equipos de soldeo MAG y los diferentes parámetros del procedimiento, con los resultados que se pretenden obtener, y los aspectos económicos, de calidad y de seguridad.

CE3.3 Analizar los equipos de soldeo MAG, describiendo los distintos componentes, la función de cada uno de ellos y su interrelación en el conjunto, explicando las normas de uso y conservación de equipos.

CE3.4 Enumerar los principales tipos de material de aportación, gas, señalando sus características y uso principal.

CE3.5 Explicar las transformaciones que se producen durante el proceso de soldeo de estructuras de acero al carbono con MAG, así como: los principales parámetros que intervienen, las principales características y defectos que puede tener dicha soldadura.

CE3.6 En un caso práctico de proceso de soldeo MAG de estructuras (perfiles y tubos) de acero al carbono, definido en un plano constructivo de construcciones metálicas, sin especificar procedimiento:

- Interpretar la simbología de soldeo.
- Identificar los distintos componentes de los equipos de soldeo MAG.
- Elegir el procedimiento de soldeo más adecuado dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, en función de los materiales, consumibles y espesores, así como con criterios económicos y de calidad.
- Poner a punto el equipo e instalación, comprobando que se cumplen normas de Prevención de Riesgos Laborales.
- Preparar los bordes y posicionar las piezas que se van a soldar.

- Realizar la soldadura en las posiciones horizontal, vertical y de techo, empleando el número de cordones de soldeo atendiendo al grosor y características del material empleado, consiguiendo la calidad requerida.
- Evaluar los resultados obtenidos y ajustar parámetros si fuera necesario.
- Realizar la inspección visual de las soldaduras obtenidas, identificando los defectos y causas que los provocan.

Contenidos

- 1. Técnicas operativas de soldeo MAG de perfiles normalizados de acero al carbono**
 - Tipos y características de los perfiles normalizados.
 - Formas de las juntas:
 - Preparación de las uniones a soldar
 - Técnicas y normas de punteado
 - 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 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 presoldeo y postsoldeo
 - Aplicación práctica de soldeo de perfiles de acero al carbono en diferentes posiciones con hilo sólido.
- 2. Técnicas operativas de soldeo MAG de tubos de acero al carbono**
 - Formas de las juntas:
 - Preparación de las uniones a soldar
 - Técnicas y normas de punteado
 - 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 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 presoldeo y postsoldeo
 - Aplicación práctica de soldeo de tubos de acero al carbono en diferentes posiciones con hilo sólido.
- 3. Defectos en la soldadura MAG de estructuras de acero al carbono**
 - 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.

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

- 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.

UNIDAD FORMATIVA 4

Denominación: SOLDADURA MIG DE ACERO INOXIDABLE Y ALUMINIO

Código: UF1675

Duración: 90 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2 y RP3 en lo referido a las operaciones de soldeo MIG de acero inoxidable y aluminio, y la proyección térmica por arco.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar la información técnica utilizada en los planos de fabricación, reparación y montaje, determinando el procedimiento más adecuado que permita realizar soldaduras de acero inoxidable y aluminio con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG) y proyecciones térmicas con arco, según lo especificado.

CE1.1 Interpretar los diferentes símbolos empleados en soldadura.

CE1.2 Interpretar los diferentes símbolos empleados en la proyección térmica con arco.

CE1.3 Explicar las distintas características de soldeo que identifican a las operaciones de soldeo MIG en planos de fabricación de construcción metálica.

CE1.4 Explicar las características de proyección térmica con arco que identifican a las operaciones de proyección térmica con arco en planos de fabricación.

CE1.5 Partiendo de un plano constructivo o de montaje de los empleados en los sectores más representativos del sector de construcción metálica:

- Identificar la simbología que guarde relación con el proceso de soldeo.
- Explicar los procesos definidos.
- Inferir la preparación de bordes requerida.
- Definir el momento de montaje de los elementos.

CE1.6 Partiendo de un plano constructivo y de montaje de los empleados en los sectores más representativos del sector de construcción metálica:

- Identificar la simbología que guarde relación con el proceso de proyección.
- Explicar el proceso definido.
- Describir las zonas a enmascarar.

C2: Definir los procesos de soldeo MIG de acero inoxidable y aluminio y de proyección térmica con arco, determinando fases, operaciones, equipos, útiles. etc., atendiendo a criterios económicos y de calidad, cumpliendo con las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CE2.1 Analizar los diferentes procesos de soldeo MIG de acero inoxidable y aluminio y de proyección térmica con arco, relacionándolos con su principal aplicación en función de los materiales, criterios económicos y de calidad, y razonando sus posibilidades y limitaciones.

CE2.2 Describir las características de los diferentes «consumibles» empleados en el soldeo MIG de acero inoxidable y aluminio y la proyección térmica con arco, atendiendo a sus aplicaciones.

CE2.3 Explicar los parámetros de soldeo MIG de acero inoxidable y aluminio y la proyección térmica con arco en función del proceso a emplear y materiales.

CE2.4 Describir los posibles tratamientos complementarios al soldeo y la proyección térmica.

CE2.5 Relacionar los posibles defectos de la soldadura y la proyección térmica con las causas-efectos que los producen.

CE2.6 Explicar los tratamientos locales de relajación de tensiones en la soldadura.

CE2.7 Describir las normas de uso de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente aplicables durante el procedimiento de soldeo.

CE2.8 Dado un plano constructivo de construcción metálica, en el que no se incluyen especificaciones referentes de soldeo y con una exigencia de calidad determinada:

- Elegir el proceso más idóneo de soldeo dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, atendiendo a criterios económicos y de calidad.
- Determinar el procedimiento que permita obtener una unión que cumpla las características estándar de una buena soldadura (preparación de bordes, consumibles, etc.).
- Establecer la secuencia de soldeo más adecuada según requerimientos de la fabricación a realizar.
- Identificar equipos, útiles, herramientas y materiales necesarios.
- Definir los controles de calidad necesarios.

CE2.9 Dado un plano constructivo de construcción metálica, en el que no se incluyen especificaciones referentes a la proyección y con una exigencia de calidad determinada:

- Enumerar las posibilidades y limitaciones del proceso de proyección.
- Establecer la secuencia de proyección más adecuada según requerimientos del acabado, atendiendo a criterios económicos y de calidad.
- Identificar equipos, útiles, herramientas y materiales necesarios.
- Definir los controles de calidad necesarios.

C3: Soldar con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG) acero inoxidable y aluminio, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CE3.1 Describir los procedimientos de soldeo MIG para acero inoxidable y aluminio.

CE3.2 Relacionar los distintos equipos de soldeo MIG y los diferentes parámetros del procedimiento, con los resultados que se pretenden obtener, y los aspectos económicos, de calidad y de seguridad.

CE3.3 Analizar los equipos de soldeo MIG, describiendo los distintos componentes, la función de cada uno de ellos y su interrelación en el conjunto, explicando las normas de uso y conservación de equipos.

CE3.4 Enumerar los principales tipos de material de aportación, gas, señalando sus características y uso principal.

CE3.5 Explicar las transformaciones que se producen durante el proceso de soldeo de acero inoxidable y aluminio con MIG, así como: los principales parámetros que intervienen, las principales características y defectos que puede tener dicha soldadura.

CE3.6 En un caso práctico de proceso de soldeo MIG de acero inoxidable y aluminio, definido en un plano constructivo de construcciones metálicas, sin especificar procedimiento:

- Interpretar la simbología de soldeo.

- Identificar los distintos componentes de los equipos de soldeo MIG.
- Elegir el procedimiento de soldeo más adecuado dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, en función de los materiales, consumibles y espesores, así como con criterios económicos y de calidad.
- Poner a punto el equipo e instalación, comprobando que se cumplen normas de Prevención de Riesgos Laborales.
- Preparar los bordes y posicionar las piezas que se van a soldar.
- Realizar la soldadura en las posiciones horizontal, vertical y de techo, empleando el número de cordones de soldeo atendiendo al grosor y características del material empleado, consiguiendo la calidad requerida
- Evaluar los resultados obtenidos y ajustar parámetros si fuera necesario.
- Realizar la inspección visual de las soldaduras obtenidas, identificando los defectos y causas que los provocan.

C4: Proyectar diferentes materiales metálicos y no metálicos, de forma que se cumplan las especificaciones y normas técnicas y de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CE4.1 Reconocer las principales características y defectos que puede tener una proyección térmica.

CE4.2 Explicar las normas de aplicación y conservación de equipos.

CE4.3 En un caso práctico de proyección térmica por arco, definido en un plano constructivo de Construcciones Metálicas y sin especificar procedimiento aplicable:

- Interpretar la simbología de la proyección.
- Identificar los distintos componentes de los equipos de proyección.
- Elegir el procedimiento más adecuado dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, atendiendo a materiales y espesores, así como a criterios económicos y de calidad.
- Poner a punto el equipo e instalación, comprobando las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.
- Realizar la proyección determinando el número de pasadas de proyección atendiendo al espesor a aplicar y a las características del material empleado, consiguiendo la calidad requerida.
- Evaluar una pieza proyectada y definir que parámetros se deberían ajustar si fuera necesario.
- Realizar la inspección visual de una pieza proyectada, identificando los defectos y las causas que los provocan.

Contenidos

1. Tecnología de soldeo MIG.

- 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
 - Clasificación y designación: auteníticos, ferríticos, martensíticos y austeno-ferríticos o dúplex.
 - Componentes de aleación. Influencia en la soldabilidad.
 - Características físicas, químicas y mecánicas, y su influencia en la soldadura.
 - Propiedades principales.
 - Soldabilidad de los aceros en función de su estructura.
 - Manipulación.
 - Aplicaciones.

- Material base en el soldeo MIG: Aluminio:
 - Clasificación y designación.
 - Componentes de aleación. Influencia en la soldabilidad.
 - Características físicas, químicas y mecánicas.
 - Propiedades principales.
 - Manipulación.
 - Soldabilidad.
 - Aplicaciones.
- 2. Proceso de soldeo MIG para acero inoxidable.**
 - Formas de las juntas.
 - Preparación de las uniones a soldar.
 - Método de puentado y su proceso de ejecución.
 - Conocimiento de los elementos que componen la instalación de soldadura MIG para acero inoxidable.
 - Generador de corriente: Máquina sinérgica.
 - Unidad de alimentación del hilo.
 - Botellas de gas inerte.
 - Manorreductor-caudalímetro.
 - Gases industriales para la protección del reverso.
 - 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 para el 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.
- 3. Proceso de soldeo MIG para aluminio.**
 - Formas de las juntas.
 - Normas sobre la preparación de chaflanes.
 - Preparación de las uniones a soldar. Limpieza de los bordes.
 - Método de puentado 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 del 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 acero inoxidable: Polaridad de la corriente. Diámetro del hilo. Intensidad de corriente. Tensión. Caudal de gas. Longitud libre del hilo.
- Selección de 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.

4. Proceso de proyección térmica por arco.

- 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 la superficie a proyectar.
- Variables a tener en cuenta en la proyección térmica.
- Aplicaciones típicas.
- Inspección visual. Detección y análisis de defectos.

5. Normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales en la soldadura MIG y la proyección térmica por arco.

- 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.

UNIDAD FORMATIVA 5

Denominación: SOLDADURA CON ALAMBRE TUBULAR

Código: UF1676

Duración: 90 horas

Referente de competencia: Esta unidad formativa se corresponde con la RP1, RP2 y RP3 en lo referido a las operaciones de soldeo con alambre tubular.

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar la información técnica utilizada en los planos de fabricación, reparación y montaje, determinando el procedimiento más adecuado que permita realizar

soldaduras con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG/MAG) con alambre tubular, según lo especificado.

CE1.1 Interpretar los diferentes símbolos empleados en soldadura.

CE1.2 Explicar las distintas características de soldeo que identifican a las operaciones de soldeo con alambre tubular en planos de fabricación de construcción metálica.

CE1.3 Partiendo de un plano constructivo y de montaje de los empleados en los sectores más representativos del sector de construcción metálica:

- Identificar la simbología que guarde relación con el proceso de soldeo.
- Explicar los procesos definidos.
- Inferir la preparación de bordes requerida.
- Definir el momento de montaje de los elementos.

C2: Definir los procesos de soldeo con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG-MAG) con alambre tubular, determinando fases, operaciones, equipos, útiles, etc., atendiendo a criterios económicos y de calidad, con las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CE2.1 Analizar los diferentes procesos de soldeo con alambre tubular, relacionándolos con su principal aplicación, en función de los materiales, criterios económicos y de calidad, y razonando sus posibilidades y limitaciones.

CE2.2 Describir las características de los diferentes «consumibles» empleados en el soldeo con alambre tubular, atendiendo a sus aplicaciones.

CE2.3 Explicar los parámetros de soldeo con alambre tubular en función del proceso a emplear y materiales.

CE2.4 Describir los posibles tratamientos complementarios al soldeo.

CE2.5 Relacionar los posibles defectos de la soldadura con las causas-efectos que los producen.

CE2.6 Explicar los tratamientos locales de relajación de tensiones.

CE2.7 Describir las normas de uso de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente aplicables durante el procedimiento de soldeo.

CE2.8 Dado un plano constructivo de construcción metálica, en el que no se incluyen especificaciones referentes de soldeo y con una exigencia de calidad determinada:

- Elegir el proceso más idóneo de soldeo dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, atendiendo a criterios económicos y de calidad.
- Determinar el procedimiento que permita obtener una unión que cumpla las características estándar de una buena soldadura (preparación de bordes, consumibles, etc.).
- Establecer la secuencia de soldeo más adecuada según requerimientos de la fabricación a realizar.
- Identificar equipos, útiles, herramientas y materiales necesarios.
- Definir los controles de calidad necesarios.

C3: Soldar con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG-MAG) con alambre tubular, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

CE3.1 Describir los procedimientos de soldeo con alambre tubular.

CE3.2 Relacionar los distintos equipos de soldeo con alambre tubular y los diferentes parámetros del procedimiento, con los resultados que se pretenden obtener, y los aspectos económicos, de calidad y de seguridad.

CE3.3 Analizar los equipos de soldeo con alambre tubular, describiendo los distintos componentes, la función de cada uno de ellos y su interrelación en el conjunto, explicando las normas de uso y conservación de equipos.

CE3.4 Enumerar los principales tipos de material de aportación, gas, señalando sus características y uso principal.

CE3.5 Explicar las transformaciones que se producen durante el proceso de soldeo con alambre tubular, así como, los principales parámetros que intervienen, las principales características y defectos que puede tener dicha soldadura.

CE3.6 En un caso práctico de proceso de soldeo con alambre tubular, definido en un plano constructivo de construcciones metálicas, sin especificar procedimiento:

- Interpretar la simbología de soldeo.
- Identificar los distintos componentes de los equipos de soldeo.
- Elegir el procedimiento de soldeo más adecuado dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, en función de los materiales, consumibles y espesores, así como con criterios económicos y de calidad.
- Poner a punto el equipo e instalación, comprobando que se cumplen normas de Prevención de Riesgos Laborales.
- Preparar los bordes y posicionar las piezas que se van a soldar.
- Realizar la soldadura en las posiciones horizontal, vertical y de techo, empleando el número de cordones de soldeo atendiendo al grosor y características del material empleado, consiguiendo la calidad requerida.
- Evaluar los resultados obtenidos y ajustar parámetros si fuera necesario.
- Realizar la inspección visual de las soldaduras obtenidas, identificando los defectos y causas que los provocan.

Contenidos

1. Proceso de soldeo con hilo tubular (FCAW).

- Fundamentos del proceso. Aplicaciones.
- Ventajas del uso del hilo tubular.
- Metales base para el soldeo FCAW.
- Métodos de protección del arco:
 - Protección gaseosa.
 - Autoprotección.
- Hilos tubulares:
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Especificaciones según AWS.
 - Especificaciones según EN.
 - Parámetros para la selección del hilo.
- Gases de protección:
 - Ventajas y aplicaciones del CO₂.
 - Tipos y aplicaciones de las mezclas de gases.

2. Equipos de soldeo con alambre tubular.

- Elementos que componen la instalación de soldadura MIG/MAG con alambre tubular: Fuente de poder. Alimentación del alambre y sistema de control. Antorcha y cable. Electrodo tubular. Sistema de alimentación del gas de protección (en los procesos con protección gaseosa). Sistema de extracción de humos.
- Instalación, puesta a punto y manejo de la instalación:
 - Con protección gaseosa.
 - Con autoprotección.
- Mantenimiento de primer nivel del equipo y maquinaria.

3. Técnicas operativas de soldeo con alambre tubular.

- Formas de las juntas:
 - Preparación de las uniones a soldar.
 - Técnicas y normas de punteado.
- Regulación de los parámetros principales en la soldadura MAG con alambre tubular: Corriente de soldadura. Voltaje de arco. Extensión del electrodo.

Velocidad de desplazamiento. Flujo de gas protector (en el sistema con protección gaseosa). Velocidad de deposición y eficiencia.

- Inclinación y dirección de avance de la pistola.
- Distancia pieza-pistola.
- Técnicas de soldeo:
 - Con de gas de protección.
 - Con hilo de autoprotección.
- Limpieza de las escorias.
- Generación de humos. Métodos para su disminución.
- Tratamientos presoldeo y postsoldeo
- Aplicación práctica de soldeo de chapas de acero al carbono, aluminio y acero inoxidable con alambre tubular.

4. Defectos en la soldadura con alambre tubular.

- 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.

5. Normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales en la soldadura con alambre tubular.

- 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.

Orientaciones metodológicas

Formación a distancia:

Unidades formativas	Duración total en horas de las unidades formativas	Nº de horas máximas susceptibles de formación a distancia
Unidad formativa 1 - UF1622	70	30
Unidad formativa 2 - UF1673	90	20
Unidad formativa 3 - UF1674	90	20
Unidad formativa 4 - UF1675	90	20
Unidad formativa 5 - UF1676	90	20

Secuencia:

Para acceder a la unidad formativa 2 debe haberse superado la unidad formativa 1. Para acceder a la unidad formativa 3 deben haberse superado las unidades formativas 1 y 2. Para acceder a la unidad formativa 4 deben haberse superado las unidades formativas 1,2 y 3. Para acceder a la unidad formativa 5 deben haberse superado las unidades formativas 1, 2 y 3.

Criterios de acceso para los alumnos

Serán los establecidos en el artículo 4 del Real Decreto que regula el certificado de profesionalidad de la familia profesional al que acompaña este anexo.

MÓDULO DE PRÁCTICAS PROFESIONALES NO LABORALES DE SOLDADURA OXIGAS Y SOLDADURA MIG/MAG**Código:** MP0358**Duración:** 40 horas**Capacidades y criterios de evaluación**

C1: Analizar planos de fabricación, reparación y montaje de construcciones metálicas, con el fin de determinar el procedimiento mas adecuado para realizar las soldaduras.

- CE1.1 Identificar la simbología que guarde relación con el proceso
- CE1.2 Explicar el proceso definido
- CE1.3 Definir los bordes requeridos
- CE1.4 Colaborar en la determinación del momento de montaje de los elementos

C2: Participar en la realización de las operaciones de corte para la preparación de piezas para soldadura cumpliendo las especificaciones técnicas exigibles, normas de calidad y las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales.

- CE2.1 Colaborar en la selección del equipo de corte y los útiles necesarios de acuerdo a las características de los materiales y exigencias de calidad de acabado requeridas.
- CE2.2 Participar en la puesta a punto el equipo, seleccionando los parámetros de uso y comprobar que las herramientas y útiles seleccionados están en condiciones optimas de uso.
- CE2.3 Intervenir en la ejecución del corte con la calidad requerida.
- CE2.4 Aplicar normas de uso, seguridad e higiene durante las operaciones de corte, utilizando las protecciones personales y de entorno establecidas en el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales.
- CE2.5 Identificar o en su caso, relacionar posibles defectos con las causas que los provocan.
- CE2.6 Cooperar en la limpieza de la superficie de corte y verificar que las dimensiones de las piezas obtenidas están dentro de «tolerancia».
- CE2.7 Despejar la zona de trabajo, recogiendo el material y equipo empleado.

C3: Intervenir en la realización de soldaduras con arco bajo gas protector con electrodo consumible (MIG/MAG) chapas, perfiles y tubos de acero al carbono, acero inoxidable y aluminio, con hilo macizo e hilo tubular, cumpliendo las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

- CE3.1 Identificar los distintos componentes de los equipos de soldeo MIG/MAG.
- CE3.2 Participar en la selección del procedimiento de soldeo más adecuado dentro de las posibilidades y limitaciones de estos, atendiendo a materiales, consumibles y espesores, así como criterios económicos y de calidad.
- CE3.3 Colaborar en la puesta a punto del equipo e instalación, atendiendo al tipo de material así como a criterios económicos y de calidad requerida, comprobando que se cumplen normas de Prevención de Riesgos Laborales.
- CE3.4 Cooperar en el posicionamiento de las piezas que se van a soldar.
- CE3.5 Intervenir en la resolución de los diferentes tipos de unión en las posiciones horizontal, vertical y de techo, empleando el número de cordones de soldeo atendiendo al grosor y características del material empleado, consiguiendo la calidad requerida.
- CE3.6 Evaluar los resultados obtenidos y ajustar parámetros si fuera necesario.
- CE3.7 Realizar la inspección visual de las soldaduras obtenidas, identificando los defectos y causas que los provocan.

C4: Participar en los procesos de trabajo de la empresa, siguiendo las normas e instrucciones establecidas en el centro de trabajo.

CE4.1 Comportarse responsablemente tanto en las relaciones humanas como en los trabajos a realizar.

CE4.2 Respetar los procedimientos y normas del centro de trabajo.

CE4.3 Emprender con diligencia las tareas según las instrucciones recibidas, tratando de que se adecuen al ritmo de trabajo de la empresa.

CE4.4 Integrarse en los procesos de producción del centro de trabajo.

CE4.5 Utilizar los canales de comunicación establecidos.

CE4.6 Respetar en todo momento las medidas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

Contenidos

1. Interpretación de planos de soldadura.

- Interpretación de la simbología y especificaciones del plano necesarios para realizar la soldadura.
- Identificación del proceso definido.
- Identificación de los bordes requeridos para la soldadura.

2. Realización del corte y preparación de bordes para soldadura.

- Interpretación de la simbología y especificaciones del plano necesarios para realizar la soldadura.
- Selección del equipo de corte más adecuado en función del material a cortar y las exigencias requeridas.
- Puesta a punto de los equipos de corte. Ajuste de parámetros de uso.
- Selección de los equipos de protección a emplear.
- Comprobación de la calidad del corte, con los instrumentos de verificación adecuados.
- Limpieza de la superficie de corte.

3. Realización de la soldadura MIG/MAG.

- Interpretación de la simbología y especificaciones del plano necesarios para realizar la soldadura.
- Selección e identificación de los componentes del equipo de soldeo.
- Puesta a punto del equipo de soldeo. Ajuste de parámetros de uso.
- Selección de los equipos de protección a emplear.
- Identificación de defectos que se pudieron producir durante la soldadura.

4. Integración y comunicación en el centro de trabajo

- Comportamiento responsable en el centro de trabajo.
- Respeto a los procedimientos y normas del centro de trabajo.
- Interpretación y ejecución con diligencia las instrucciones recibidas.
- Reconocimiento del proceso productivo de la organización.
- Utilización de los canales de comunicación establecidos en el centro de trabajo.
- Adecuación al ritmo de trabajo de la empresa.
- Seguimiento de las normativas de prevención de riesgos, salud laboral y protección del medio ambiente.

IV. PRESCRIPCIONES DE LOS FORMADORES

Módulos Formativos	Acreditación requerida	Experiencia profesional requerida en el ámbito de la unidad de competencia	
		Con acreditación	Sin acreditación
MF0098_2: Soldadura y proyección térmica por oxigás.	<ul style="list-style-type: none">• Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes• Técnico Superior de la Familia Profesional de Fabricación Mecánica.• Certificado de Profesionalidad de nivel 3 del área profesional de Construcciones Metálicas de la familia profesional de Fabricación Mecánica.	2 años	4 años
MF0101_2: Soldadura con arco bajo gas protector con electrodo consumible.	<ul style="list-style-type: none">• Licenciado, Ingeniero, Arquitecto o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes.• Diplomado, Ingeniero Técnico, Arquitecto Técnico o el título de grado correspondiente u otros títulos equivalentes• Técnico Superior de la Familia Profesional de Fabricación Mecánica.• Certificado de Profesionalidad de nivel 3 del área profesional de Construcciones Metálicas de la familia profesional de Fabricación Mecánica.	2 años	4 años

V. REQUISITOS MÍNIMOS DE ESPACIOS, INSTALACIONES Y EQUIPAMIENTO

Espacio Formativo	Superficie m ² 15 alumnos	Superficie m ² 25 alumnos
Aula polivalente	30	50
Taller de construcciones metálicas.....	160	160
Almacén de construcciones metálicas	40	40

Espacio Formativo	M1	M2
Aula polivalente	X	X
Taller de construcciones metálicas.....	X	X
Almacén de construcciones metálicas	X	X

Espacio Formativo	Equipamiento
Aula polivalente.	<ul style="list-style-type: none">– Pizarras para escribir con rotulador.– Equipos audiovisuales.– Rotafolios.– Material de aula.– Mesa y silla para formador.– Mesas y sillas para alumnos.
Taller de construcciones metálicas.	<ul style="list-style-type: none">– Sierra alternativa.– Taladradora fija y portátil.– Desbarbadoras portátiles.– Electroesmeriladoras.– Equipos de corte térmico: oxicorte, plasma.– Equipos de corte mecánico.– Mesas para corte de materiales metálicos.– Bancos de trabajo.– Taburetes metálicos regulables.– Pantallas biombo para aislar el puesto de trabajo.– Máquina para hacer chaflanes.– Equipos completos de soldadura oxigás.– Equipos completos de soldadura semiautomática MIG/MAG.– Equipos completos de proyección térmica.– Mesas de soldadura.– Consumibles (electrodos, ...).– Equipos de protección individual
Almacén de construcciones metálicas.	<ul style="list-style-type: none">– Armarios metálicos para herramientas.– Estanterías.– Carro transportador de botellas de gas.– Maquinaria de transporte apropiada para el desplazamiento de elementos de construcciones metálicas.– Materiales (chapas, perfiles, ...).

No debe interpretarse que los diversos espacios formativos identificados deban diferenciarse necesariamente mediante cerramientos.

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.

El número de unidades que se deben disponer de los utensilios, máquinas y herramientas que se especifican en el equipamiento de los espacios formativos, será el suficiente para un mínimo de 15 alumnos y deberá incrementarse, en su caso, para atender a número superior.

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.