

PRESTAKUNTZA-ATALAREN IDENTIFIKAZIO-DATUAK

PRESTAKUNTZA-ATALA	LOTURA-ERAGIKETAK	Iraupena	40
		Berriarazkoa	
Kodea	UF0464		
Lanbide-arloa	FABRIKAZIO MEKANIKOA		
Lanbide-eremua	Ekoizpen mekanikoa		
Profesionaltasun-ziurtagiria	Ekipo-ondasunen eta industria-makinen muntaketa eta abiaraztea	Maila	2
Prestakuntza-modulua	Fabrikazio mekanikoko teknikak	Iraupena	150
Modulua osatzen duten gainerako prestakuntza-atalak	Eskuzko mekanizazio-eragiketak	Iraupena	40
	Bitarteko automatikoen bidezko mekanizazio eragiketak		70

A atala: **GAITASUN-ERREFERENTEA**

Prestakuntza-atal hau bat dator UC1265_2: MEKANIZAZIO- ETA LOTURA-ERAGIKETAK EGITEA EKIPU-ONDASUNAK ETA INDUSTRIA-MAKINAK MUNTATZEKO PROZESUETAN gaitasun-ataleko LB3 lanbide-burutzapenarekin.

B atala: **AHALMENEN ETA EDUKIEN ZEHAZTAPENA**

Ahalmenak eta ebaluazio-irizpideak

A1: Soldatzerik gabeko loturak (torlojuztea, itsaspena, errematxatzea eta beste) egiteko behar diren erremintak, produktuak eta materialak erabiltzea, eta zehaztutako lotura-ezaugarriak lortzea, laneko arriskuak prebenitzeko eta ingurumena babesteko arauak betez.

E1.1 Soldatzerik gabeko loturak eta haien erabilera ohikoenak deskribatzea, baita erabilitako prozedurak ere, lotu behar diren materialen eta loturaren ezaugarrien arabera.

E1.2 Lotura itsatsiak eta haien erabilera ohikoenak deskribatzea, baita erabilitako prozedurak ere, lotu behar diren materialen eta loturaren ezaugarrien arabera.

E1.3 Muntatzeko/lotzeko erremintak eta produktuak erabiltzeko zer segurtasun- eta higiene-neurri eskatzen diren jakitea.

E1.4 Eskuz errematxatzeko eragiketak egitea:

- Lotu behar diren materialen arabera aukeratzea errematxea.
- Behar denean, zulaketak leuntzea.
- Planoko neurrien eta ezaugarrien arabera errematxatzea.
- Erabilera- eta segurtasun-arauak ezartzea prozesuan.

E1.5 Eskuz torlojuzteko eragiketak egitea:

- Lotu behar diren elementuak jartzea, gero lotzeko.
- Behar diren balaztak eta blokeoak erabiltzea torlojuetan.
- Behar diren estutze-momentuak erabiltzea.
- Norbera babesteko arauak ezartzea prozesuan.

E1.6 Itsaste-eragiketak egitea:

- Lotu behar diren elementuak jartzea, gero lotzeko.
- Lotura-eremuak prestatzea.
- Produktu-nahasteak materialen eta loturaren ezaugarrien arabera egitea, fabrikatzailearen aginduak betez.
- Fabrikatzailearen argibideen arabera aplikatzea produktuak.
- Prozedura ezarriari jarraikiz eta eskatutako kalitatearekin itsastea elementuak.
- Arrisku pertsonalak eta ingurumenekoak prebenitzeko arauak betetzea prozesuan.

A2: Soldadura biguneko, oxiazetilenikoko eta elektrikoko ekipoak eskuz eta modu erdiautomatikoan erabiltzea, zehaztutako ezaugarrietako loturak eginez, betiere laneko arriskuak prebenitzeko eta ingurumena babesteko arauak betez.

E1.2.1 Oinarritzko materialak ekarpen-materialekin lotzea, soldadura-motaren, soldatzeko materialen eta loturaren ezaugarrien arabera.

E1.2.2 Soldatze-ekipoetako osagaiak identifikatzea eta haien ezaugarriak zehaztea, baita haien funtzionamendua ere.

E1.2.3 Soldatze-ekipoak erabiltzeko hartu behar diren segurtasun- eta higiene-neurriak deskribatzea.

E1.2.4 Soldatze-prozedurak elektrodoekin eta materialekin erlazionatzea.

E1.2.5 Soldatze-eragiketak egitea (eskuzko elektrikoa eta erdiautomatikoa eta oxigasa), lotu behar diren piezen planoan eta prozesu-orrian behar bezala zehaztuak:

- Soldatze-lanen sinbologia ezagutzea.

- Prozedura egokiena aukeratzea, materialei, kontsumigarriari eta lodierei jarraikiz.
- Erabili behar den soldadura-mota aukeratzea (topekakoa, gainjarrerazkoa, V eta X soldadura), lotu behar diren materialei eta loturak izan behar dituen ezaugarriari jarraikiz.
- Lotura-eremuak garbitzea, hondakinak kenduz.
- Soldatzeko ekipoaren osagaiak ezagutzea.
- Soldatzeko prestatzea (kokapena, ertzen prestaketa, etab.).
- Soldatzeko parametroak doitzea ekipoetan, oinarrizko materialen eta ekarpenekoen arabera.
- Soldatze-eragiketarako egitea, prozesu-orrian zehaztutako prozedurari jarraikiz.
- Laneko arriskuak prebenitzeko eta ingurumena babesteko arauak betetzea soldatze-prozesuan.
- Zehaztutako prozesuaren eta lortutakoaren arteko aldeak aztertzea, eta hautemandako desbideratzeen arabera egitea zuzenketak.

Edukiak

1. Soldatzerik gabeko loturen teknologia

- o Lotura-prozesuen sailkapena eta izaera.
- o Lotura-prozesuen ezaugarriak.
- o Lotura torlojutuak.
- o Torlojuen eta loturaren osagaien sailkapena.
- o Lotura torlojutuen teknologia.
- o Lotura errematxatuak.
- o Errematxeen eta loturaren osagaien sailkapena.
- o Lotura errematxatuen teknologia.
- o Arauak eta ikurrak.

2. Lotura itsatsiak.

- o Material itsatsien sailkapena.
- o Materialen teknologia.
- o Material epoxidikoak, konpositeak eta osagai bakarrekoak.
- o Erabilerak eta erresistentziak.
- o Jendearentzako eta ingurumenerako arriskuak.

3. Soldatze-teknologia.

- o Soldatze-prozesuen sailkapena.
- o Arauak eta ikurrak.
- o Oxigasezko soldatzea.
- o Printzipioak, abantailak eta mugak.
- o Gasak, eta ekipo eta teknika operatiboak.
- o Elektrodo estalizko arkuzko soldadura.
- o Printzipioak, abantailak eta mugak, aplikazioak.
- o Ekipoak, elektrodoak eta estaldura-motak.
- o Teknika operatiboak.
- o Babestutako arkuzko soldadura.
- o Soldatzeko teknikak.
- o TIG soldatzea.
- o MIG/MAG soldatzea.
- o Ekipoak, elektrodoak, alanbreak, gasak eta korrante-motak.
- o Laneko arriskuak prebenitzeko neurriak soldadura gabeko loturak egiteko eragiketetan.
- o Laneko arriskuak prebenitzeko neurriak soldatutako loturak egiteko eragiketetan.
- o Norbera babesteko ekipoak eta babes kolektiboko ekipoak.

C atala: ESKAKIZUNAK ETA BALDINTZAK

Sartzeko irizpideak

Baldintza hauetakoren bat bete behar da:

- Derrigorrezko Bigarren Hezkuntzako graduatu-titulua izatea
- 2. mailako profesionaltasun-ziurtagiriren bat edukitzea.
- Lanbide-erllo eta -eremu bereko 1. mailako profesionaltasun-ziurtagiriren bat edukitzea.
- Erdi-mailako heziketa-zikloetan sartzeko baldintza akademikoak betetzea edo erdi-mailako zikloetara sartzeko dagozkion probak gainditu izana
- 25 urte baino gehiagokoentzako eta/edo 45 urtetik gorakoentzako unibertsitatera sartzeko proba gainditu izana.

- Prestakuntzari behar adinako probetxua ateratzeko behar diren prestakuntza- edo lanbide-ezagupenak izatea, ezartzen den araudiaren arabera.

Prestatzaileen, instalazioen eta ekipamenduen arloko eskakizunei dagokienez, profesionaltasun-ziurtagiri honetarako ezarritako eskakizunak hartuko dira kontuan: Ekipo-ondasunen eta industria-makinen muntaketa eta abiaraztea.