

PRESTAKUNTZA-ATALAREN IDENTIFIKAZIO-DATUAK

PRESTAKUNTZA-ATALA	EKIPO ETA LERRO AUTOMATIZATUETAKO MATXURAK KONPONTZEA	Iraupena	70
		Baldintzatua	
Kodea	UF0632		
Lanbide-arloa	Instalazioa eta mantentze-lanak		
Lanbide-eremua	Makineria eta ekipo industrialak.		
Profesionaltasun-ziurtagiria	Makineria, tresneria industrial eta ekoizpen-lerro automatizatuen muntaketaren plangintza, kudeaketa, mantentze-lanak eta ikuskapena egitea	Maila	3
Prestakuntza-modulua	Makineria, tresneria industrial eta ekoizpen-lerro automatizatuen mantentze-lanak ikuskatzea eta egitea	Iraupena	170
Modulua osatzen duten gainerako prestakuntza-atalak	Ekoizpen-lerro automatizatuak aurkitzea eta aztertzea.	Iraupena	70
	Lan- eta ingurumen-arriskuen prebentzioa makineria eta tresneria industrialaren muntaketa- eta mantentze-lanetan (zeharkakoa)		30

A atala: **GAITASUN-ERREFERENTEA**

Prestakuntza-atal hau bat dator UC1284_3 MAKINERIA, TRESNERIA INDUSTRIAL ETA EKOIZPEN-LERRO AUTOMATIZATUEN INSTALAZIOEN MANTENTZE-LANAK IKUSKATZEA ETA EGITEA gaitasuna-ataleko LB1 lanbide-burutzapenarekin, matxuren konponketari dagokionez, bai eta LB3 eta LB4 lanbide-burutzapenekin ere.

B atala: **AHALMENEN ETA EDUKIEN ZEHAZTAPENA**

Ahalmenak eta ebaluazio-irizpideak

A1: Elementuak ordezkatzeko teknikak aplikatzea makineria, ekipo eta ekoizpen-lerro automatizatueta, prozedurak zehaztuz eta makinok berriz martxan jarri, betiere dagokion segurtasun-neurriei jarraituz .

E1.1 Ekoizpen-lerro automatizatuak osatzen dituzten ekipoak eta elementuak identifikatzea eta ekipo eta elementuok desmuntatzeko/muntatzeko prozeduren eta tekniken ezaugarriak zehaztea.

E1.2 Instalazio automatizatu tipo bat oinarri harturik, behar dugun dokumentazio teknikoak daukagula eta zer elementu ordezkatu behar ditugun badakigula kontuan hartuz:

- Desmuntatze- eta muntatze-plan bat zehaztea, baita aplikatu beharreko prozedurak ere.
- Behar diren erremintak, neurgailuak eta bitartekoak aukeratzea.
- Desmuntatzeko/muntatzeko faseetan behar den segurtasun-plana ezartzea.
- Ekipoa konektatuta dagoen zirkuitu pneumatiko, hidrauliko eta elektrikoetatik isolatzea.
- Ekipoa desmuntatzea eta aztertzea, pieza akastunak konpontzea edo ordezkatzea (hala badagokio), eta ekipoa muntatzea.
- Ekipoa zirkuitu pneumatiko, hidrauliko, eta elektrikoekin konektatzea, behar bezala, ezarritako planei jarraituz.
- Ihesik ba ote den egiaztatzea.
- Ekipoak eta instalazioak ongi funtzionatzen dutela egiaztatzea eta, hala badagokie, haien sistemak erregulatzea, funtzionatzeko baldintzak leheneratzeko.
- Memoria-txosten bat egitea, eta, han, egindako lanak, egiaztatutako zatiak eta konpondutako edo ordezkaturako piezak azaltzea.

A2: Instalazio industrialetako eta ekoizpen-lerro automatizatueta sistema eta ekipoen disfunczioak edo matxurak zuzentzea, prozedurak, baliabideak eta erremintak segurtasun-baldintzetan erabiliz, eta funtzionamendu-kondizio zuzenak berrezartzea.

E1.2.1 Instalazio industrialetako eta ekoizpen-lerro automatizatueta sistema eta ekipoen disfunczio edo matxura tipoen ezaugarriak zehaztea, eta dokumentazio teknikoarekin eta diagnostikoaren txosten beharrezkoekin erlazionatzea.

E1.2.2 Instalazio automatizatu tipo bat abiapuntu harturik, dagozkion sistema eta sarek osatua, kontuan hartuz behar dugun dokumentazio teknikoak daukagula eta aurrez diagnostikatutako matxura edo disfunczio bat ere badaukagula:

- Mantentze-lanei lotutako dokumentazio teknikoak hautatzea.
- Instalazioko sistema desberdinak identifikatzea, eta dokumentazio teknikoaren espezifikazioekin erlazionatzea.
- Instalazioan matxura eragiten duten elementuak identifikatzea.
- Eragiketa zuzentzaileak egitea eta/edo kontrol-programa aldatzea, instalazioaren kondizio funtzionalak berrezarri eta prozedura beharrezkoak aplikatuz denbora-sekuentzia egokian.
- Segurtasun-marjinak berrezartzea ekipoetan (marjina horietatik gora, alarmak joko du).
- Segurtasun-elementuen egiaztatzea.
- Egindako lanen eta lortutako emaitzen memoria-txosten bat egitea.

Edukiak

1. Lerro automatizatuen sistema mekanikoen konponketa

- Mantentze-lan mekanikoko eragiketei buruzko dokumentazio teknikoa.
- Konponketan erabili beharreko makinak, ekipoak, tresnak, erremintak eta baliabideak.
- Garbiketa, berriz estutzeak, ihesak, lubrifikazioa eta hoztea, besteak beste.
- Elementu mekanikoen doikuntzak eta erregulazioa.
- Desmuntatzeko prozedurak eta teknikak.
- Elementu mekanikoak neurtzeko eta egiaztatzeko teknikak.
- Mantentze-lan zuzentzaileak egitea pieza akastunak konponduz.
- Mantentze-lan prebentiboen planen jarraipenaren bidez konpontzea.
- Muntatzeko prozedurak eta teknikak.
- Egindako jardueren eta lortutako emaitzen txostenak egitea.

2. Lerro automatizatuen sistema pneumatiko-hidraulikoen konponketa

- Elementu pneumatiko-hidraulikoen mantentze-lanetako eragiketei buruzko dokumentazio teknikoa.
- Konponketan erabili beharreko makinak, ekipoak, tresnak, erremintak eta baliabideak.
- Garbiketa, berriz estutzeak, ihesak eta lubrifikazioa, besteak beste.
- Presio, emari, abiadura eta abarren doikuntzak eta erregulazioa.
- Desmuntatzeko prozedurak eta teknikak.
- Elementu pneumatiko-hidraulikoak neurtzeko eta egiaztatzeko teknikak.
- Mantentze-lan zuzentzaileak egitea pieza akastunak konponduz.
- Mantentze-lan prebentiboen planen jarraipenaren bidez konpontzea.
- Muntatzeko prozedurak eta teknikak.
- Egindako jardueren eta lortutako emaitzen txostenak egitea.

3. Lerro automatizatuen sistema elektriko, elektronikoa, erregulazioko eta kontrolekoen konponketa

- Elementu elektriko-elektronikoen, erregulazioko eta kontrolekoen mantentze-lanetako eragiketei buruzko dokumentazio teknikoa.
- Konponketan erabili beharreko makinak, ekipoak, tresnak, erremintak eta baliabideak.
- Elementu elektriko-elektronikoen doikuntzak eta erregulazioa.
- Erregulazio- eta kontrol-elementuen doikuntzak eta erregulazioa.
- Desmuntatzeko prozedurak eta teknikak.
- Elementu elektriko-elektronikoak neurtzeko eta egiaztatzeko teknikak.
- Erregulazio- eta kontrol-elementuak neurtzeko eta egiaztatzeko teknikak.
- Mantentze-lan zuzentzaileak egitea pieza akastunak konponduz.
- Mantentze-lan prebentiboen planen jarraipenaren bidez konpontzea.
- Muntatzeko prozedurak eta teknikak.
- Egindako jardueren eta lortutako emaitzen txostenak egitea.

C atala: **ESKAKIZUNAK ETA BALDINTZAK**

Baldintza hauetakoren bat bete behar da:

- Batxilergoko titulua izatea.
- 3. mailako profesionaltasun-ziurtagiriren bat edukitzea.
- Lanbide-arlo eta lanbide-eremu bereko 2. mailako profesionaltasun-ziurtagiriren bat edukitzea.
- Goi-mailako heziketa-zikloetan sartzeko baldintza akademikoak betetzea edo goi-mailako zikloetara sartzeko dagozkion probak gainditu izana.
- 25 urtetik gorakoentzako 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.

Prestakuntza-atal hau egiteko gainditua izan behar du UF0631 Ekoizpen-lerro automatizatuetako matxurak aurkitzea eta aztertzea.

Prestatzaileen, instalazioen eta ekipamenduen arloko eskakizunei dagokienez, profesionaltasun-ziurtagiri honetarako ezarritako eskakizunak hartuko dira kontuan: Makineria, tresneria industrial eta ekoizpen-lerro automatizatuen muntaketaren plangintza, kudeaketa, mantentze-lanak eta ikuskapena egitea