

SOLDADOR DE ESTRUCTURAS METÁLICAS PESADAS

CÓDIGO 73121060

1º PERIODO FORMATIVO

SOLDADURA CON ARCO ELÉCTRICO CON ELECTRODOS REVESTIDOS

Interpretación de planos en soldadura

- 1 Simbología en soldadura
 - 1.1 Tipos de soldadura
 - 1.2 Posiciones de soldeo
 - 1.3 Tipos de uniones
 - 1.4 Preparación de bordes
 - 1.5 Normas que regulan la simbolización de soldaduras
 - 1.6 Partes de un símbolo de soldadura
 - 1.7 Significado de los elementos de un símbolo de soldadura
 - 1.8 Tipos y simbolización de los procesos de soldadura
 - 1.9 Símbolos básicos de soldadura
 - 1.10 Símbolos suplementarios
 - 1.11 Símbolos de acabado
 - 1.12 Posición de los símbolos en los dibujos
 - 1.13 Dimensiones de las soldaduras y su inscripción
 - 1.14 Indicaciones complementarias
 - 1.15 Normativa y simbolización de electrodos revestidos
 - 1.16 Interpretación de símbolos de soldadura

2 Normativa empleada

- 2.1 Sistemas de representación gráfica
- 2.2 Estudios de las vistas de un objeto en un dibujo
- 2.3 Tipos de línea empleadas en planos
- 2.4 Representación de cortes, detalles y secciones
- 2.5 El acotado en el dibujo
- 2.6 Escalas más usuales
- 2.7 Tolerancias
- 2.8 Croquizado de piezas
- 2.9 Simbología empleada en los planos
- 2.10 Tipos de formatos y cajetines de los planos

- 3 Representación gráfica en soldadura
 - 3.1 Representación de elementos normalizados
 - 3.2 Representación gráfica de perfiles
 - 3.3 Representación de materiales
 - 3.4 Representación de tratamientos térmicos y superficiales
 - 3.5 Lista de materiales
 - 3.6 Interpretación de planos de soldadura

Procesos de corte y preparación de bordes

1 Seguridad en el corte de chapas y perfiles metálicos

1.1 Medidas de prevención

2 Corte de chapas y perfiles oxicorte

- 2.1 Fundamentos y tecnología del oxicorte
- 2.2 Características del equipo y elementos auxiliares
- 2.3 Técnicas operativas con oxicorte
- 2.4 Defectos del oxicorte
- 2.5 Mantenimiento básico
- 2.6 Corte de chapas, perfiles y tubos oxidantes

3 Corte de chapas y perfiles con arco plasma

- 3.1 Fundamentos y tecnología del arco plasma
- 3.2 Características del equipo
- 3.3 Técnicas operativas con arco plasma
- 3.4 Defectos del arco plasma
- 3.5 Mantenimiento básico
- 3.6 Corte de chapas, perfiles y tubos con arco plasma

4 Corte de chapas y perfiles por arco aire

- 4.1 Bordes de soldadura y resanado de piezas defectuosas
- 4.2 Características del equipo y elementos auxiliares
- 4.3 Técnicas operativas con arco aire
- 4.4 Defectos del corte por arco aire
- 4.5 Mantenimiento básico
- 4.6 Aplicación práctica de corte por arco aire

5 Corte mecánico de chapas y perfiles

5.1 Aplicación práctica del corte mecánico

6 Maquinas de corte

- 6.1 Máquinas de corte por lectura óptica
- 6.2 Máquinas tipo pórtico automatizadas con cnc
- 6.3 Elementos principales de una instalación automática

7 Medición, verificación y control en el corte

7.1 Control dimensional del producto final

2º PERIODO FORMATIVO

Soldadura con electrodos revestidos de chapas y perfiles de acero carbono con electrodos rutilo

- 1 Tecnología de soldeo con arco eléctrico
 - 1.1 Fundamentos de la soldadura
 - 1.2 Características de las herramientas manuales
 - 1.3 Conceptos básicos de electricidad
 - 1.4 Características, aplicaciones y regulación
 - 1.5 Tipos de uniones en el soldeo por arco
 - 1.6 Preparación de bordes y punteados
 - 1.7 Cordones del soldeo por arco eléctrico
 - 1.8 Contracciones y tensiones del soldeo
 - 1.9 Utillajes empleados en las uniones
 - 1.10 Secuencia y métodos operativos
 - 1.11 Transformaciones de los materiales
 - 1.12 Características de la fuente de energía

- 2 Tecnología de soldeo con arco eléctrico
 - 2.1 Características y soldabilidad
 - 2.2 Material de aportación
 - 2.3 Conocimiento de los parámetros típicos

- 3 Equipos de soldeo con arco eléctrico
 - 3.1 Elementos que componen la instalación
 - 3.2 Instalación del equipo
 - 3.3 Control de la corriente de soldeo
 - 3.4 Fuentes de energía para el soldeo
 - 3.5 Circuitos primarios y secundarios
 - 3.6 Relación entre voltaje de arco
 - 3.7 Dispositivos para tomas de tierra
 - 3.8 Mantenimiento de primer nivel

- 4 Procedimientos operatorios de soldeo
 - 4.1 Preparación de las juntas a unir
 - 4.2 Parámetros en la soldadura
 - 4.3 Técnicas operatorias de soldeo con electrodo
 - 4.4 Tratamientos de presoldo y postsoldo

- 5 Defectos de la soldadura con arco eléctrico
 - 5.1 Inspección visual de las soldaduras
 - 5.2 Defectos típicos de las soldaduras

- 6 Normativa de prevención de riesgos laborales
 - 6.1 Normativa de seguridad e higiene
 - 6.2 Evaluación de los riesgos
 - 6.3 Equipos de protección individual
 - 6.4 Gestión medioambiental

Soldadura con electrodos revestidos de chapas y perfiles de acero carbono con electrodos básicos

1 Tecnología soldeo con arco eléctrico

1.1 Material de aportación

1.2 Conocimiento para los parámetros

2 Procedimientos operatorios de soldeo

2.1 Orden de ejecución de las operaciones

2.2 Preparación y diseños de las juntas a unir

2.4 Técnicas en el posicionado

2.5 Fin de pasadas sucesivas

2.6 Parámetros de soldadura

2.7 Técnicas operatorias de soldeo

2.8 Tratamiento de presoldeo y postsoldeo

2.9 Mantenimiento de primer nivel de equipos de soldeo

3 Defectos de la soldadura

3.1 Inspección visual de las soldaduras

3.2 Defectos típicos de las soldaduras

4 Normativa de prevención de riesgos laborales

4.1 Normativa de seguridad e higiene

4.2 Evaluación de los riesgos

4.3 Equipos de protección individual

4.4 Gestión medioambiental

Soldadura con electrodos revestidos de estructuras de acero carbono, inoxidables y otros materiales

1 La tecnología soldeo con arco eléctrico

1.1 Características de las herramientas

1.2 Características y soldabilidad

1.3 Tipo de uniones en las estructuras

1.4 Material de aportación

1.5 Conocimiento de los parámetros

2 Procedimientos de soldeo

2.1 Preparación de las juntas a unir

2.2 Técnicas en el posicionado

2.3 Parámetros de soldadura con arco eléctrico

2.4 Técnicas operatorias de soldeo con arco eléctrico

2.5 Tratamiento de presoldeo y postsoldeo

2.6 Mantenimiento de primer nivel

3 Tecnología de soldeo

3.1 Fundamentos de la soldadura

- 3.2 Conocimiento de los aceros inoxidables
- 3.3 Características y soldabilidad
- 3.4 Material de aportación

4 Proceso de soldeo

- 4.2 Técnicas en el posicionado
- 4.3 Parámetros de soldadura con arco eléctrico
- 4.4 Técnicas operatorias de soldeo
- 4.5 Tratamiento de presoldo y postsoldo

5 Defectos de soldadura con arco eléctrico

- 5.1 Inspección visual de soldaduras
- 5.2 Defectos de las soldaduras

6 Normativa prevención de riesgos

- 6.1 Normativa en seguridad e higiene
- 6.2 Evaluación de riesgos
- 6.3 Los equipos de protección individual
- 6.4 La gestión medioambiental

3º PERIODO FORMATIVO

SOLDADURA CON ARCO BAJO GAS PROTECTOR CON ELECTRODO NO CONSUMIBLE

Interpretación de planos en soldadura

1 Simbología - soldadura

- 1.1 Clasificación de tipos de soldadura
- 1.2 Las posiciones de soldeo
- 1.3 Los tipos de uniones
- 1.4 La preparación de bordes
- 1.5 Normas para la simbolización de soldaduras
- 1.6 Las partes de un símbolo de soldadura
- 1.7 Significado de elementos del símbolo de soldadura
- 1.8 Tipos y simbolización de procesos de soldadura
- 1.9 Los símbolos básicos de soldadura
- 1.10 Los símbolos suplementarios
- 1.11 Los símbolos de acabado
- 1.12 La posición de los símbolos en los dibujos
- 1.13 Dimensiones de soldaduras
- 1.14 Las indicaciones complementarias
- 1.15 Normativa y simbolización - electrodos revestidos
- 1.16 La interpretación de símbolos de soldadura

2 La normativa empleada

- 2.1 Los sistemas de representación gráfica
- 2.2 Estudios de las vistas de un objeto en dibujo
- 2.3 Tipos de línea en planos
- 2.5 Acotado en el dibujo
- 2.6 Escalas usuales

- 2.7 Las tolerancias
- 2.8 El croquizado de piezas
- 2.9 Simbología en los planos
- 2.10 Tipos de formatos y cajetines de planos

- 3 La representación gráfica en soldadura
 - 3.1 La representación de elementos normalizados
 - 3.2 La representación gráfica de perfiles
 - 3.3 La representación de materiales
 - 3.4 La representación de tratamientos térmicos y superficiales
 - 3.5 La lista de materiales
 - 3.6 La interpretación de planos de soldadura

Procesos de corte y preparación de bordes

1 Seguridad en corte de chapas y perfiles

- 1.1 Las medidas de prevención
- 2 Corte de chapas y perfiles - oxicorte
 - 2.1 Fundamentos del oxicorte
 - 2.2 Las características del equipo y elementos auxiliares
 - 2.3 Técnicas operativas - oxicorte
 - 2.4 Los defectos del oxicorte
 - 2.5 Un mantenimiento básico
 - 2.6 Corte - chapas, perfiles y tubos oxidantes

3 Corte de chapas y perfiles - arco plasma

- 3.1 Fundamentos del arco plasma
- 3.2 Las características del equipo
- 3.3 Las técnicas operativas con arco plasma
- 3.4 Los defectos del arco plasma
- 3.5 El mantenimiento básico
- 3.6 Corte - chapas, perfiles y tubos con arco plasma

4 Corte de chapas y perfiles - arco aire

- 4.1 Bordes de soldadura y resanado de piezas
- 4.2 El equipo y elementos auxiliares
- 4.3 Las técnicas operativas con arco aire
- 4.4 Los defectos del corte por arco aire
- 4.5 El mantenimiento básico
- 4.6 Práctica de corte por arco aire

5 El corte mecánico de chapas y perfiles

- 5.1 Práctica del corte mecánico

6 Las máquinas de corte

- 6.1 Las máquinas de corte por lectura óptica
- 6.2 Las máquinas tipo pórtico automatizadas con cnc

6.3 Elementos de una instalación automática

7 La medición, verificación y control en el corte

7.1 El control dimensional del producto final

4º PERIODO FORMATIVO

Soldadura tig de acero al carbono

1 Tecnología del soldeo tig

1.1 Fundamentos de la soldadura tig

1.2 Normas aplicables

1.3 Gases de protección en soldadura tig

1.4 Electrodo de tungsteno

1.5 Electrodo de tungsteno

1.6 Conocimiento e influencia de los parámetros

1.7 Ventajas de la soldadura tig

1.8 Utillajes empleados en las uniones

1.9 Transformaciones de los materiales

1.10 Tratamiento térmico controlado

1.11 Ensayos destructivos y no destructivos

1.12 Imperfecciones de la soldadura

2 Equipos de soldeo tig

2.1 Instalación, puesta a punto

2.2 Mantenimiento del equipo de soldeo tig

2.3 Fuentes de energía para el soldeo tig

3 Proceso operativo de soldeo tig de chapas

3.1 Características y soldabilidad

3.2 Técnicas operativas de soldeo tig

3.3 Tipos y características de los perfiles

3.4 Preparación de los chaflanes de soldeo tig

3.5 Técnicas de limpieza de los chaflanes

3.6 Regulación de los parámetros

3.7 Técnicas de punteado de soldeo tig

3.8 Intensidades adecuadas a los diámetros

3.9 Determinación de afilado

3.10 Técnicas de cebado y descebado

3.11 Técnicas de resanado de cordones

3.12 Tratamiento de presoldeo y postsoldeo.htm

3.13 Perforaciones y rechupes en la penetración

3.14 Inspección visual

4 Proceso operativo de soldeo tig

4.1 Técnicas operativas de soldeo tig

4.2 Preparación de chaflanes para el soldeo tig

4.3 Técnicas de limpieza de los chaflanes

- 4.4 Regulación de los parámetros de soldeo tig
- 4.5 Técnicas de punteado para el soldeo tig
- 4.6 Técnicas operativas
- 4.7 Intensidades adecuadas a los diámetros
- 4.8 Determinación de afilado y saliente
- 4.9 Técnicas de cebado y descebado
- 4.10 Técnicas de resanado de cordones
- 4.11 Tratamientos de presoldeo y postsoldeo
- 4.12 Perforaciones y rechupes
- 4.13 Inspección de la soldadura tig

5 Normativa de prevención de riesgos laborales

- 5.1 Normativa de seguridad e higiene
- 5.2 Utilización de equipos de protección individual
- 5.3 Gestión medioambiental

Soldadura tig de acero inoxidable

1 Tecnología del soldeo tig de acero inoxidable

- 1.1 Precauciones para evitar el sobrecalentamiento
- 1.2 Conocimiento e influencia de los parámetros
- 1.3 Dispositivos de controles para la intensidad
- 1.4 Ventaja del encendido por alta frecuencia
- 1.5 Imperfecciones de la soldadura
- 1.6 Calidad de soldaduras correspondiente

2 Proceso operativo de soldeo tig de chapas

- 2.1 Técnicas operativas de soldeo
- 2.2 Tipos y características de los perfiles
- 2.3 Preparación de chaflanes
- 2.4 Aplicación de técnicas de limpieza de los chaflanes
- 2.5 Técnicas de control de parámetros eléctricos
- 2.6 Técnicas para efectuar empalmes
- 2.7 Intensidades adecuadas a los diámetros
- 2.8 Determinación de afilado y saliente
- 2.9 Tratamientos de presoldeo y postsoldeo
- 2.10 Inspección visual

3 Proceso operativo de soldeo tig de tubos

- 3.1 Técnicas operativas de soldeo tig de chapas y perfiles
- 3.2 Técnicas de limpieza de los chaflanes
- 3.3 Técnicas de control de parámetros eléctricos
- 3.4 Técnicas para efectuar empalmes
- 3.5 Intensidades adecuadas a los diámetros
- 3.6 Determinación de afilado y saliente
- 3.7 Tratamientos de presoldeo y postsoldeo
- 3.8 Inspección de soldadura tig

- 4 La normativa de prevención de riesgos
- 4.1 La normativa de seguridad e higiene
- 4.2 Equipos de protección individual
- 4.3 Gestión - medioambiental

Soldadura tig de aluminio y aleaciones

- 1 Tecnología del soldeo tig de aluminio
 - 1.1 Características y soldabilidad
 - 1.2 Zonas de la unión soldada
 - 1.3 Material base
 - 1.4 Relación de los electrodos
 - 1.5 Conocimiento e influencia
 - 1.6 Comprobación de los parámetros
 - 1.8 Imperfecciones de la soldadura
 - 1.9 Calidad de la soldadura tig

- 2 Proceso operativo - soldeo tig de chapas
 - 2.1 Técnicas operativas del soldeo
 - 2.2 Tipos de los perfiles
 - 2.3 La preparación de chaflanes
 - 2.4 Normas de preparación de bordes
 - 2.5 Regulación de los parámetros
 - 2.6 Varillas normalizadas al material a soldar
 - 2.7 Técnicas de punteado en chapas y perfiles
 - 2.8 Normas de punteado y preparación
 - 2.9 Técnicas operativas
 - 2.10 Intensidades adecuadas a los diámetros
 - 2.11 Determinación de afilado
 - 2.12 Tratamientos térmicos aplicados
 - 2.13 Tratamientos de presoldeo y postsoldeo
 - 2.14 Inspección de la soldadura

- 3 Proceso operativo de soldeo
 - 3.1 Técnicas operativas de soldeo tig
 - 3.2 Preparación de los chaflanes
 - 3.3 Técnicas de limpieza de los chaflanes
 - 3.4 Regulación de los parámetros
 - 3.5 Técnicas de punteado de chaflanes
 - 3.6 Técnicas operativas
 - 3.7 Intensidades adecuadas a los diámetros
 - 3.8 Determinación de afilado
 - 3.9 Tratamientos térmicos
 - 3.10 Tratamiento de presoldeo y postsoldeo
 - 3.11 Perforaciones rechupes
 - 3.12 Inspección visual de las soldaduras tig

- 4 Normativa de prevención
- 4.1 Evaluación de riesgos en el soldeo
- 4.2 Utilización de equipos de protección individual

5º PERIODO FORMATIVO

Calidad en el trabajo.

Conceptos de calidad y enfoques de gestión.

1 Conceptos fundamentales de calidad

- Introducción conceptual
- Conceptos de “producto” y “proceso”
- Calidad objetiva y calidad subjetiva
- Calidad absoluta y calidad relativa
- Calidad interna y calidad externa
- Calidad como excelencia
- Calidad como conformidad
- Calidad como uniformidad
- Calidad como aptitud para el uso
- Calidad como satisfacción de las expectativas del cliente

2 Calidad en la prestación del servicio al cliente.

- Introducción
- Conceptos y características de la calidad de servicio

3 Círculos de calidad

- Fundamentos
- Historia de los círculos de calidad
- ¿Qué es un círculo de calidad?
- Implantación de círculos de calidad

Gestión de la calidad.

1 La calidad en el trabajo

- Introducción
- Qué es la calidad de un producto o servicio. Calidad en una organización
- La importancia de la calidad y no de la cantidad
- Las ventajas de apostar por la calidad en el trabajo
- Qué supone la No-Calidad en el trabajo

2 Calidad total

- Las dimensiones de la calidad del producto
- Concepto de Calidad Total

3 Gestión de la calidad. Conceptos fundamentales

- Concepto de Gestión de la Calidad
- Enfoques de Gestión de la Calidad: clasificación y características básicas
- Planificación con proveedores

Herramientas para medir parámetros de calidad.

1 Muestreo

- Tipo de muestreo. Índice de desviaciones

- Tipos de muestreo
- Histórico. Informes

2 Estadística aplicada

- Conceptos de estadística aplicada
- Gráficos de control
- Creación de una grafica de levey-jennings
- Uso de una gráfica de levey-jennings para evaluar la calidad

3 Verificación y registro. Trazabilidad

- Utilización de equipos de pruebas y medida.
- Cumplimentación de los protocolos de comprobación y medidas
- Trazabilidad

Indicadores de gestión.

1 La planificación y el control de gestión: marco conceptual y definiciones básicas

- Introducción
- Marco conceptual y definiciones básicas

2 Los indicadores de gestión

- Conceptos de estadística aplicada
- Gráficos de control
- Creación de una grafica de levey-jennings
- Uso de una gráfica de levey-jennings para evaluar la calidad

3 Diseño y construcción de indicadores

- Génesis de los indicadores de gestión en la organización
- Condiciones básicas que deben reunir los indicadores
- Metodología para la construcción de los indicadores
- Etapas para desarrollo y establecimiento de indicadores de gestión
- Lecciones aprendidas sobre la base de experiencias previas en el uso de indicadores
- Potenciales dificultades en la elaboración de indicadores
- Presentación de los indicadores

4 Indicadores básicos

- Alcance del sistema de indicadores
- Indicadores con base en el esquema de valor de mercado
- Indicadores de efectividad
- Indicadores de eficiencia
- Indicadores de calidad
- Indicadores de productividad
- Indicadores de apalancamiento
- Indicadores de rentabilidad
- Indicadores de riesgo
- Indicadores de competitividad
- Indicadores de liquidez
- Diseño de otros indicadores importantes
- Indicadores de seguridad industrial
- Conclusiones fundamentales

Calidad total

1 Diferentes enfoques del proceso de control de calidad

- El enfoque como inspección
- El enfoque como control estadístico de la calidad
- El enfoque como aseguramiento de la calidad o control de calidad total
- El enfoque japonés o CWQC

2 Gestión de la calidad total

- El enfoque integrador como Gestión de la Calidad Total
- Principios y prácticas para la GCT
- La GCT como proceso: Grado de adopción

Costes de la no calidad

1 Coste de calidad. Clase de coste de la calidad

- La calidad y los costes
- El impacto de los costes en la calidad
- Manual de control de calidad
- Riesgos de la no calidad. Costes de la no calidad
- Consecuencias de la NO calidad
- Propuestas de mejora
- Coste / inversión de la calidad

6º PERIODO FORMATIVO

Formación técnica básica en orientación profesional para el empleo

1. Marco teórico del modelo de orientación profesional en Andalucía

- Presentación
- Objetivo del módulo

1.1 Contexto Europeo y Nacional 3

- La Estrategia Europea por el Empleo (E.E.E)
- El Plan Nacional de Empleo (P.N.D.E.)

1.2 Modelo teórico

1.3 Competencias profesionales del orientador profesional

- Competencias profesionales en el desarrollo de la acción del orientador profesional
- Competencias del desarrollo e implementación de la acción de la orientación

1.4 Colectivo de la orientación profesional

- Colectivos especiales

1.5 Mercado de trabajo Andaluz

- Características
- Agentes que intervienen en el mercado de trabajo

ANEXO 1

- Orientadores laborales: ayudando a encauzar la vida profesional de las personas
- Fuentes

ANEXO 2

- Entrevista a Víctor Álvarez Rojo

ACTIVIDAD 1 - La Estrategia Europea por el Empleo (E.E.E)

ACTIVIDAD 2 - Políticas de empleo

2. El sistema de orientación profesional: el programa Andalucía orienta y la red de unidades de orientación

- Presentación
- Objetivo del módulo

2.1 Normativa reguladora

- Normativa Nacional
- Normativa Andaluza

2.2 principios inspiradores

- Igualdad de Oportunidades
- Centrada en la persona
- Nuevas Tecnologías
- Calidad

2.3 Tipología de centros

- Centros De Referencia
- Unidades de Orientación

2.4 Servicio telemático de orientación

- Servicio telemático de orientación

ANEXO 3

- ¿Qué es Andalucía orienta?

ACTIVIDAD 1 - Normativas nacionales sobre empleo

ACTIVIDAD 2 - “Andalucía orienta”

3. ACCIONES BÁSICAS DE ORIENTACIÓN PROFESIONAL

- Presentación
- Objetivo del módulo
- 3.1 Entrevista en profundidad**
 - Entrevista en profundidad
- 3.2 Orientación vocacional**
- 3.3 Información sobre el mercado de trabajo**
- 3.4 Asesoramiento sobre técnicas de búsqueda de empleo**
 - Elaboración del currículum vitae
 - Analizar las ofertas de empleo
 - Ofrecerse a una empresa
 - Simulación de entrevistas
 - Conocerse y posicionarse en el mercado de trabajo
 - Itinerarios personalizados para la inserción
 - Acompañamiento en la búsqueda de empleo
 - Asesoramiento al autoempleo

ANEXO 4

- Definir tu proyecto profesional

ACTIVIDAD 1 - Acciones básicas de orientación

ACTIVIDAD 2 - “El currículum y la carta de autocandidatura”

6º PERIODO FORMATIVO

Primeros auxilios en la empresa

1. Conceptos básicos sobre seguridad y salud

- El trabajo y la salud
- Los riesgos profesionales
- Factores de riesgo laboral
- Incidencia de los factores de riesgo sobre la salud
- Daños derivados del trabajo
- Accidentes de trabajo
- Enfermedades profesionales
- Diferencia entre accidentes de trabajo y enfermedad profesional
- Otras patologías derivadas del trabajo
- Marco normativo básico en materia de prevención de riesgos
- Deberes y obligaciones básicas en esta materia
- Política de prevención de riesgos laborales
- Fomento de la toma de conciencia
- Participación, información, consulta y propuestas
- El empresario
- El trabajador

2. Medicina en el trabajo

- Medicina del trabajo
- El derecho a la salud
- Daños derivados del trabajo
- Patología de origen laboral

- Efectos de los agentes químicos en la salud
- Efectos de los agentes biológicos en la salud
- Efectos del ruido en la salud
- Efectos de las vibraciones sobre la salud
- Técnicas utilizadas en la vigilancia de la salud
- La vigilancia de la salud de los trabajadores
- Protocolos médicos
- Programas de vigilancia de la salud
- Promoción de la salud en la empresa
- Epidemiología laboral
- Planificación e información sanitaria

3. Riesgos generales y su prevención

- Caídas de personas a distinto o al mismo nivel
- Proyección de fragmentos o partículas
- Golpes o cortes por objetos y herramientas
- Atrapamiento por vuelco de máquina
- Golpes atrapamientos por derrumbamiento
- Contacto eléctrico
- Sobreesfuerzo
- Exposición al polvo o a ruidos
- Dermatitis profesional y riesgos de contaminación
- Riesgos ligados al medio ambiente del trabajo
- Contaminantes químicos
- Toxicología laboral
- Medición de la exposición a contaminantes
- Corrección ambiental
- Contaminantes físicos
- Energía mecánica
- Energía térmica
- Energía electromagnética
- Contaminantes biológicos
- La carga del trabajo, la fatiga y la insatisfacción laboral
- Sistemas elementales de control de riesgos
- Protección colectiva
- Equipos de protección individual
- Protección del cráneo
- Protectores del aparato auditivo
- Protectores de la cara y del aparato visual
- Protectores de las vías respiratorias
- Protección de las extremidades y piel
- Protectores del tronco y el abdomen
- Protección total del cuerpo

4. Primeros auxilios

- Procedimientos generales
- Eslabones de la cadena de socorro
- Evaluación primaria de un accidentado
- Normas generales ante una situación de urgencia

- Reanimación cardiopulmonar
- Actitud a seguir ante heridas y hemorragias
- Fracturas
- Traumatismos craneoencefálicos
- Lesiones en columna
- Quemaduras
- Lesiones oculares
- Intoxicaciones, mordeduras, picaduras y lesiones por animales marinos

5. Planes de emergencia

- Planes de emergencia
- Concepto y objetivos
- Actuaciones del empresario
- Situaciones ante un plan de emergencia
- Situaciones de emergencia
- Tipos de planes de emergencia
- Organización del plan de emergencia
- Actuaciones en un plan de emergencia
- Implantación del plan de emergencia
- Simulacros de emergencia