



4.- PARTEHARTZAILEAREN DATUAK 4.- DATOS DEL/A PARTICIPANTE

Cursos desempleados subvencionados por la Diputación Foral de Álava *Arabako Foru Aldundiak dirulaguntzaz langabekoentzako ikastaroak*

- | | | |
|---|----------|-----------------------------|
| <input type="checkbox"/> Instalación y puesta en marcha de sistemas domóticos | 40 horas | 27 octubre al 11 noviembre |
| <input type="checkbox"/> Programación fresadora control numérico Heindenhein | 40 horas | 27 octubre al 11 noviembre |
| <input type="checkbox"/> Iniciación a la soldadura con electrodo | 60 horas | 29 septiembre al 22 octubre |
| <input type="checkbox"/> Mecanizado en torno convencional | 60 horas | 29 septiembre al 22 octubre |

16:00 a 20:00 de lunes a jueves

1. Deitura / Primer apellido

2. Deitura / Segundo apellido

Izena / Nombre

Sexua (1)
Sexo (1)

G / H

E / M

Helbidea

Domicilio

Herria eta Probintzia

Población y Provincia

Telefonoa

Teléfono

P.K.

C.P.

NAN

DNI

Adjuntar:

- fotocopia del DNI
- fotocopia del DARDE de Lanbide

Data eta parte hartzailearen sinadura /

Fecha y firma del participante

Cursos desempleados subvencionados por la Diputación Foral de Álava
Arabako Foru Aldundiak dirulaguntzaz langabekoentzako ikastaroak

Subvencionado 100%
% 100a subentzionatua.

Arabako Foru Aldundia
Sustapen Ekonomiko eta Berrakuntza Kudeaketa Saila



Diputación Foral de Álava
Departamento de Promoción Económica y Gestión de la Innovación

Nombre del curso <i>Ikastaroaren izena</i>	Horas <i>Orduak</i>	Calendario <i>Egutegia</i>	Horario <i>Orduetgia</i>
Instalación y puesta en marcha de sistemas domóticos	40	27/10/2014 al 11/11/2014	16:00 a 20:00 Lunes a Jueves
Programación fresadora control numérico Heindenhein	40	27/10/2014 al 11/11/2014	16:00 a 20:00 Lunes a Jueves
Iniciación a la soldadura con electrodo	60	29/09/2014 al 22/10/2014	16:00 a 20:00 Lunes a Jueves
Mecanizado en torno convencional	60	29/09/2014 al 22/10/2014	16:00 a 20:00 Lunes a Jueves

Nombre del curso <i>Ikastaroaren izena</i>	Objetivos formativos <i>Prestakuntzaren helburuak</i>
Mecanizado en torno convencional	<ol style="list-style-type: none"> 1. Analizar el funcionamiento de máquinas – herramienta, medios auxiliares y herramientas para la elaboración de piezas por arranque de viruta. 2. Aplicar las técnicas necesarias para la preparación y puesta a punto de las principales máquinas, equipos y herramientas, para el mecanizado por arranque de viruta. 3. Operar diestramente las máquinas - herramienta (TORNO) para mecanizar por arranque de viruta, consiguiendo las características especificadas. 4. Valorar los riesgos derivados de la ejecución de las operaciones de mecanizado a fin de adoptar las medidas preventivas necesarias. 5. Operar de forma diestra instrumentos de medición y verificación para el control de piezas mecanizadas.
Programación fresadora control numérico Heindenhein	<ol style="list-style-type: none"> 1. Programación cronológica de mecanizados de CNC para el mecanizado por arranque de viruta. 2. Elaboración de los Programas de CNC para el mecanizado por arranque de viruta. 3. Simulación en ordenador de los mecanizados por arranque de viruta <p>Necesarios conocimientos previos de mecanizado y deseables de otros lenguajes de CNC</p>
Soldadura a tope con electrodo revestido	<ol style="list-style-type: none"> 1. Conocer los diversos materiales empleados en soldaduras naturales de construcciones metálicas a fin de analizar su comportamiento y actuar en consecuencia con tratamientos que cumplan las especificaciones y normas originadas. 2. Analizar la información técnica utilizada en los planos de fabricación de construcciones metálicas a fin de determinar el proceso más adecuado que permita realizar operaciones de soldeo eléctrico en posición a tope con electrodo revestido, según lo especificado. 3. Operar diestramente equipos de soldeo eléctricos con electrodos de rutilo y básicos, de forma manual, en chapas, perfiles y tubos de acero y en posición a tope, de forma que se cumplan las especificaciones 4. Definir procesos y establecer procedimientos de soldeo en posición a tope, determinando fases, operaciones, equipos y útiles, atendiendo a criterios de calidad y económicos, así como las especificaciones requeridas.
Instalación y puesta en marcha de sistemas domóticos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Realizar operaciones de puesta en marcha de un sistema domótico o inmótico, a partir de la documentación técnica. 2. Comprobar que la instalación se ajusta a lo indicado en la documentación técnica. 3. Verificar los valores de alimentación indicados en los dispositivos. 4. Comprobar el funcionamiento de los sistemas móviles (motores, actuadores, entre otros). 5. Confirmar la recepción/transmisión de señales de entrada /salida en sensores y actuadores. 6. Verificar que la información proporcionada por las unidades de interfaz de usuario es la indicada y se corresponde con el estado real de los dispositivos. 7. Poner en funcionamiento el sistema siguiendo la secuencia establecida en el manual técnico y comprobando que se ajusta a la escena programada <p>Deseables conocimientos previos de electricidad</p>