

SOLDADOR DE ESTRUCTURAS METÁLICAS LIGERAS

CÓDIGO 73121051

1º PERIODO FORMATIVO

SOLDADURA Y PROYECCIÓN TÉRMICA POR OXIGAS

Interpretación de planos en soldadura

1 Simbología en soldadura

- 1.1 Clasificación de los 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 - perfiles

5.1 Aplicación práctica del corte mecánico

6 Máquinas 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

2º PERIODO FORMATIVO

7 Medición, verificación y control en el corte

- 7.1 Tolerancias
- 7.2 Control dimensional del producto final
- 7.3 útiles de medidas y comprobación

Soldadura oxigas

1 Fundamentos de soldadura

- 1.1 Normas internacionales más usuales
- 1.2 Concepto de soldabilidad
- 1.3 Soldabilidad de los metales férreos y no férreos
- 1.4 Dimensiones comerciales de chapas, perfiles y tubos
- 1.5 Estudio de la deformación plástica de los metales
- 1.6 Tipos y características del metal base y metal de aportación
- 1.7 Balance térmico de los procesos de soldeo
- 1.8 Zonas de la unión soldada
- 1.9 Velocidad de enfriamiento de la soldadura
- 1.10 Pre calentamiento
- 1.11 Dilataciones, contracciones, deformaciones y tensiones
- 1.12 Tratamientos térmicos post-soldadura
- 1.13 Procedimiento de soldadura

2 Procesos de soldeo por oxigás

- 2.1 Características del equipo de soldeo oxigás
- 2.2 Los gases empleados en el soldeo
- 2.3 Los diferentes tipos de llama
- 2.4 Mantenimiento de primer nivel del soldeo oxigás
- 2.5 Variables a tener en cuenta en el soldeo oxigás
- 2.6 Técnicas de soldeo para soldeo oxigás
- 2.7 Selección de los parámetros de soldeo
- 2.8 Soldeo oxigás de chapas y tubos de acero al carbono

3 Inspección de las uniones soldadas

- 3.1 Códigos y normas de inspección
- 3.2 Inspección visual de la soldadura
- 3.3 Tipos y detección de defectos internos y externos
- 3.4 Ensayos no destructivos
- 3.5 Utilización de cada ensayo

4 Proceso de proyección térmica por oxigás

- 4.1 Fundamentos de la proyección térmica
- 4.2 Equipo de proyección térmica por oxigás
- 4.3 Variables en la proyección térmica
- 4.4 Aplicaciones típicas
- 4.5 Inspección visual

5 Normativa de prevención de riesgos

- 5.1 Técnicas y elementos de protección
- 5.2 Aspectos legislativos y normativos

3º PERIODO FORMATIVO

SOLDADURA CON ARCOS BAJO GAS PROTECTOR CON ELECTRODO COMBUSTIBLE

Procesos de corte y preparación de bordes

1 Seguridad en corte de chapas y perfiles metálicos

1.1 Las medidas de prevención

2 Corte de chapas - perfiles oxicorte

2.1 Fundamentos del oxicorte

2.2 Equipo y elementos auxiliares

2.3 Las técnicas operativas con oxicorte

2.4 Defectos oxicorte

2.5 El mantenimiento básico

2.6 Corte de chapas 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 Defectos arco plasma

3.5 El mantenimiento básico

3.6 Corte de chapas y tubos con arco plasma

4 Corte de chapas y perfiles - arco aire

4.1 Bordes de soldadura - resanado de piezas defectuosas

4.2 Características equipo y elementos auxiliares

4.3 Técnicas operativas con arco aire

4.4 Defectos del corte - arco aire

4.5 Un mantenimiento básico

4.6 Práctica de corte por arco aire

5 Corte mecánico - 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

Soldadura mag de chapas de acero al carbono

1 La simbología en soldadura

1.1 Simbología en soldadura

2 Interpretación planos de soldadura

2.1 Sistemas representación gráfica

2.2 Estudios de vistas de un objeto en un dibujo

2.3 Tipos de línea en planos

- 2.4 Representación de cortes y secciones
- 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
- 2.11 Representación de elementos normalizados
- 2.12 Representación de materiales
- 2.13 Representación de tratamientos térmicos y superficiales
- 2.14 Lista de materiales
- 2.15 Aplicación práctica de interpretación de planos de soldadura

4º PERIODO FORMATIVO

3 Tecnología de soldeo mag

- 3.1 Fundamentos de la soldadura mag
- 3.2 Ventajas y limitaciones del proceso
- 3.3 Normativa aplicable al proceso
- 3.4 Características de las formas de transferencia
- 3.5 Gases de protección
- 3.6 Hilos
- 3.7 Parámetros principales a regular en la soldadura mag

4 Equipos de soldeo mag

- 4.1 Elementos de la instalación de soldadura mag
- 4.2 Mantenimiento del equipo de soldeo mag
- 4.3 Útiles de sujeción

5 Técnicas operativas de soldeo mag

- 5.1 Formas de las juntas
- 5.2 Selección de la forma de transferencia
- 5.3 Regulación de los parámetros en la soldadura mag de chapas
- 5.4 Inclinación de la pistola
- 5.5 Sentido de avance en aportación de material
- 5.6 Distancia pistola-pieza
- 5.7 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura
- 5.8 Distribución de los cordones
- 5.9 Tratamientos presoldeo y postsoldeo
- 5.10 Soldeo de chapas de acero al carbono

6 Defectos de soldadura mag

- 6.1 Inspección visual de la soldadura
- 6.2 Ensayos utilizados
- 6.3 Causas y correcciones de los defectos

- 7 Normativa de prevención de riesgos
- 7.1 Evaluación de riesgos en el soldeo mag
- 7.2 Normas de seguridad y elementos de protección
- 7.3 Utilización de equipos de protección individual
- 7.4 Gestión medioambiental

Soldadura mag de estructuras de acero al carbono

- 1 Técnicas operativas de soldeo mag
 - 1.1 Formas de las juntas
 - 1.2 Instalación y mantenimiento básico del equipo de soldeo mag
 - 1.3 Instalación de los útiles de sujeción
 - 1.4 Selección de la forma de transferencia
 - 1.5 Regulación de los parámetros en la soldadura mag
 - 1.6 Inclinación de la pistola
 - 1.7 Sentido de avance en aportación de material
 - 1.8 Distancia pistola-pieza
 - 1.9 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura
 - 1.10 Distribución de los cordones
 - 1.11 Tratamientos presoldeo y postsoldeo
 - 1.12 Soldeo de chapas de acero al carbono
 - 1.13 Actividades: técnicas operativas de soldeo mag

- 2 Técnicas operativas de soldeo mag de tubos
 - 2.1 Formas de las juntas
 - 2.2 Instalación y mantenimiento básico del equipo de soldeo mag
 - 2.3 Instalación de los útiles de sujeción
 - 2.4 Selección de la forma de transferencia
 - 2.5 Regulación de los parámetros en la soldadura mag
 - 2.6 Inclinación de la pistola
 - 2.7 Sentido de avance en aportación de material
 - 2.8 Distancia pistola-pieza
 - 2.9 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura
 - 2.10 Distribución de los cordones
 - 2.11 Tratamientos presoldeo y postsoldeo
 - 2.12 Soldeo de chapas de acero al carbono

- 3 Defectos de soldadura mag
 - 3.1 Inspección visual de la soldadura
 - 3.2 Ensayos utilizados
 - 3.3 Causas y correcciones de los defectos

- 4 Normativa de prevención de riesgos
- 4.1 Evaluación de riesgos en el soldeo mag
- 4.2 Normas de seguridad y elementos de protección
- 4.3 Utilización de equipos de protección individual
- 4.4 Gestión medioambiental

Soldadura mig de acero inoxidable y aluminio

1 Tecnología de soldeo mig

- 1.1 Fundamentos de la soldadura mig
- 1.2 Ventajas y limitaciones del proceso
- 1.3 Aplicaciones del proceso
- 1.4 Analogías y diferencias entre mig y mag
- 1.5 Normativa aplicable al proceso
- 1.6 Material base en el soldeo mig
- 1.7 Material base en el soldeo mig - aluminio

2 Proceso de soldeo mig para acero inoxidable

- 2.2 Preparación de las uniones a soldar
- 2.3 Método de punteado y su proceso de ejecución
- 2.4 Elementos de la instalación de soldadura mig
- 2.5 Instalación, puesta a punto y manejo
- 2.6 Mantenimiento de primer nivel
- 2.7 útiles de sujeción
- 2.8 Tipos de gases inertes utilizados
- 2.9 Tipos de mezclas de gases utilizados
- 2.10 Tipos de hilos utilizados
- 2.11 Formas de transferencia
- 2.12 Parámetros en la soldadura mig de acero inoxidable
- 2.13 Selección del material de aporte
- 2.14 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura
- 2.15 Técnica para el control de temperatura
- 2.16 Distribución de los cordones
- 2.17 Medidas de limpieza
- 2.18 Medidas para evitar la contaminación y corrosión
- 2.19 Tipos de defectos más comunes
- 2.20 Soldeo de chapas, perfiles y tubos

3 Proceso de soldeo mig para aluminio

- 3.1 Normas sobre la preparación de chaflanes
- 3.2 Preparación de las uniones a soldar
- 3.3 Método de punteado y su proceso de ejecución
- 3.4 Elementos de la instalación de soldadura mig para aluminio
- 3.5 Instalación, puesta a punto y manejo
- 3.6 Mantenimiento de primer nivel
- 3.7 útiles de sujeción
- 3.8 Tipos de gases inertes utilizados
- 3.9 Tipos de hilos utilizados
- 3.10 Formas de transferencia
- 3.11 Parámetros en la soldadura mig de aluminio
- 3.12 Selección del material de aporte
- 3.13 Soldeo en las diferentes posiciones de soldadura
- 3.14 Distribución de los cordones
- 3.15 Medidas de limpieza

- 3.16 Medidas de limpieza en la preparación
- 3.17 Ensayo del cordón de soldadura
- 3.18 Tipos de defectos más comunes
- 3.19 Soldeo de chapas, perfiles y tubos

- 4 Proceso de proyección térmica por arco
- 4.1 Proceso de proyección térmica por arco
- 4.2 Normativa de prevención de riesgos

Soldadura con alambre tubular

- 1 Proceso de soldeo con hilo tubular
 - 1.1 Fundamento del proceso
 - 1.2 Ventajas del uso del hilo tubular
 - 1.3 Metales base para el soldeo fcaw
 - 1.4 Métodos de protección de arco
 - 1.5 Hilos tubulares
 - 1.6 Gases de protección
- 2 Equipos de soldeo con alambre tubular
 - 2.1 Elementos que componen la instalación
 - 2.2 Instalación, puesta en marcha y manejo de la instalación
 - 2.3 Mantenimiento de primer nivel del equipo y maquinaria
- 3 Soldeo con alambre tubular
 - 3.1 Formas de las juntas
 - 3.2 Regulación de los parámetros principales
 - 3.3 Inclinación y dirección de avance de pistola
 - 3.4 Técnicas de soldeo
 - 3.5 Limpieza de escorias
 - 3.6 Generación de humos
 - 3.7 Tratamiento presoldeo y postsoldeo
 - 3.8 Soldeo de chapas con alambre tubular
- 4 Defectos en la soldadura con alambre tubular
 - 4.1 Inspección visual de las soldaduras
 - 4.2 Ensayos utilizados para la detección de errores
 - 4.3 Causas y correcciones de los defectos
- 5.1 Evaluación de riesgos en el soldeo
- 5.2 Normas de seguridad y elementos de protección
- 5.3 Utilización de equipos de protección individual
- 5.4 Gestión medioambiental

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