



UF0303: Ejecución de fábricas para revestir

UF0303: Ejecución de fábricas para revestir

Duración: 80 horas

Precio: consultar euros.

Modalidad: e-learning

Metodología:

El Curso será desarrollado con una metodología a Distancia/on line. El sistema de enseñanza a distancia está organizado de tal forma que el alumno pueda compatibilizar el estudio con sus ocupaciones laborales o profesionales, también se realiza en esta modalidad para permitir el acceso al curso a aquellos alumnos que viven en zonas rurales lejos de los lugares habituales donde suelen realizarse los cursos y que tienen interés en continuar formándose. En este sistema de enseñanza el alumno tiene que seguir un aprendizaje sistemático y un ritmo de estudio, adaptado a sus circunstancias personales de tiempo

El alumno dispondrá de un extenso material sobre los aspectos teóricos del Curso que deberá estudiar para la realización de pruebas objetivas tipo test. Para el aprobado se exigirá un mínimo de 75% del total de las respuestas acertadas.

El Alumno tendrá siempre que quiera a su disposición la atención de los profesionales tutores del curso. Así como consultas telefónicas y a través de la plataforma de teleformación si el curso es on line. Entre el material entregado en este curso se adjunta un documento llamado Guía del Alumno dónde aparece un horario de tutorías telefónicas y una dirección de e-mail dónde podrá enviar sus consultas, dudas y ejercicios El alumno cuenta con un período máximo de tiempo para la finalización del curso, que dependerá del tipo de curso elegido y de las horas del mismo.

Profesorado:

Nuestro Centro fundado en 1996 dispone de 1000 m2 dedicados a formación y de 7 campus virtuales.

Tenemos una extensa plantilla de profesores especializados en las diferentes áreas formativas con amplia experiencia docentes: Médicos, Diplomados/as en enfermería, Licenciados/as en psicología, Licenciados/as en odontología, Licenciados/as en Veterinaria, Especialistas en Administración de empresas, Economistas, Ingenieros en informática, Educadores/as sociales etc...

El alumno podrá contactar con los profesores y formular todo tipo de dudas y consultas de las siguientes formas:

- Por el aula virtual, si su curso es on line
- Por e-mail
- Por teléfono

Medios y materiales docentes

-Temario desarrollado.

-Pruebas objetivas de autoevaluación y evaluación.

-Consultas y Tutorías personalizadas a través de teléfono, correo, fax, Internet y de la Plataforma propia de Teleformación de la que dispone el Centro.



Bolsa de empleo:

El alumno en desempleo puede incluir su currículum en nuestra bolsa de empleo y prácticas. Le pondremos en contacto con nuestras empresas colaboradoras en todo el territorio nacional

Comunidad:

Participa de nuestra comunidad y disfruta de muchas ventajas: descuentos, becas, promociones, etc....

Formas de pago:

- Mediante transferencia
- Por cargo bancario
- Mediante tarjeta
- Por Pay pal
- Consulta nuestras facilidades de pago y la posibilidad de fraccionar tus pagos sin intereses

Titulación:

Una vez finalizado el curso, el alumno recibirá por correo o mensajería la titulación que acredita el haber superado con éxito todas las pruebas de conocimientos propuestas en el mismo.



Programa del curso:

FÁBRICAS DE ALBAÑILERÍA PARA REVESTIR

Conocimiento de los materiales

Introducción

Conocimiento de los materiales

Resumen

Sellos de calidad. Marcas homologadas

Introducción

Sellos de calidad. Marcas homologadas

Resumen

Tipos de fábricas de albañilería

Introducción

Clasificación según función, localización y geometría

Resumen

Aparejos

Introducción

Aparejos: trabazón, juntas, terminología

Resumen

Muros

Introducción

Clasificación, características y propiedades

Resumen

Fachadas

Introducción

Fachadas. Muros de cerramiento. Composición y propiedades

Resumen

Particiones. Tabiquería

Introducción

Particiones. Tabiquería

Resumen

EJECUCIÓN DE FÁBRICAS DE LADRILLOS PARA REVESTIR

Procesos y condiciones de ejecución de fábricas de ladrillos para revestir

Introducción

Procesos y condiciones de ejecución de fábricas de ladrillos para revestir

Resumen

Recepción y acopio de los materiales

Introducción

Recepción y acopio de los materiales

Resumen

Aparejos

Introducción

Modulación y replanteo en seco

Resumen

Preparación y humectación de las piezas

Introducción

Preparación y humectación de las piezas

Resumen

Colocación

Introducción

Colocación

Resumen

Cortado de piezas o elementos

Introducción

Cortado de las piezas o elementos

Resumen

Condiciones atmosféricas

Introducción

Protección de la obra ejecutada

Resumen

Puntos singulares

Introducción

Petos

Encuentros con el forjado

Arranque de muro en cimentación

Colocación de aislantes

Formación de huecos

Arcos

Muros curvos

Resumen

Control de calidad

Introducción

Planeidad

Desplome

Horizontalidad de las hiladas

Alturas parciales y totales

Espesor de juntas

Aparejo

Enjarjes en esquinas y encuentros

Juntas

Aplomado de llagas

Limpieza y apariencia

Resumen

Defectos de ejecución habituales: causas y efectos

Introducción

Defectos de ejecución habituales: causas y efectos

Resumen

EJECUCIÓN DE FÁBRICAS DE BLOQUE PARA REVESTIR

Procesos y condiciones de ejecución de fábricas de bloque para revestir

Introducción

Procesos y condiciones de ejecución de fábricas de bloque para revestir

Resumen

Recepción y acopio de los materiales

Introducción

Recepción y acopio de los materiales

Resumen

Aparejos

Introducción

Modulación y replanteo en seco

Resumen

Preparación y humectación de las piezas

Introducción

Preparación y humectación de piezas

Resumen

Colocación

Introducción

Miras y plomos

Bloque cerámico

Bloque de hormigón

Juntas (de mortero, de movimiento)

Resumen

Piezas especiales

Introducción

Piezas especiales

Resumen

Condiciones atmosféricas

Introducción

Protección de la obra ejecutada. Lluvia, hielo, calor, viento

Resumen

Puntos singulares

Introducción

Petos

Encuentros con forjado

Arranque de muro en cimentación

Colocación de aislantes

Formación de huecos

Resumen

Control de calidad

Introducción

Planeidad

Desplome

Horizontalidad de las hiladas

Alturas parciales y totales

Espesor de juntas

Aparejo

Enjarjes en esquinas y encuentros

Juntas

Aplomado de llagas

Limpieza y apariencia

Resumen

Defectos de ejecución habituales: causas y efectos

Introducción

Defectos de ejecución habituales: causas y efectos

Resumen