PLIEGO DE CONDICIONES TÉCNICAS PARA LA ADJUDICACIÓN DEL CONTRATO DE SERVICIO DE IMPARTICIÓN DEL CURSO DE SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO Y TIG, POR PROCEDIMIENTO ABIERTO SUPERSIMPLIFICADO

1. OBJETO DEL CONTRATO

La presente propuesta está enmarcada en el proyecto que ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U., presentó a la Diputación Foral de Bizkaia dentro del marco de financiación del DECRETO FORAL 49/2022, de 26 de abril, de la Diputación Foral de Bizkaia, por el que se aprueban las bases y convocatoria de subvenciones para la promoción de la ocupabilidad en el Territorio Histórico de Bizkaia, Lan Berri, del ejercicio 2022.

Dicho proyecto, de carácter integral, tiene previsto desarrollar acciones de Orientación, Formación, Intermediación e Inserción para favorecer la inserción profesional de personas desempleadas del municipio.

El ámbito formativo para su especialización y capacitación profesional será el correspondiente al curso de SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO Y TIG, con el objetivo de facilitar la de las competencias y habilidades necesarias para obtener un puesto de trabajo en empresas industriales del ámbito de la fabricación mecánica. Según los últimos datos, tanto del Ministerio de Trabajo como del Servicio Vasco de Empleo, sigue existiendo déficit de diferentes perfiles técnicos que son difíciles de cubrir como el de las personas profesionales en SOLDADURA. Y aún se demandan muchos más profesionales de los que salen de los centros educativos. El campo laboral en el área de la soldadura es extraordinariamente extenso. Siendo uno de los oficios con más tradición y mayor número de empleados en las empresas. Se trata de una profesión muy demandada y que además se encuentra en auge en el País Vasco.

Se pretende que la entidad contratante realice la impartición, seguimiento y evaluación de la formación prevista en este proyecto y diseñada por la ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U., incluida la propuesta de ideas novedosas para el logro de los objetivos establecidos: insertar, por lo menos al 15% de las personas (2 DE LOS 12 PARTICIPANTES) que participen en la formación mediante un contrato de trabajo de tres meses con un mínimo del 50% de la jornada habitual establecida.

Compromiso de contratación:

1. La entidad adjudicataria debe comprometerse a colaborar con ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U. a la contratación a través de otras empresas, de al menos, el 15 por 100 (mínimo 2 personas) de las personas participantes (máximo 12) que finalicen y superen la acción formativa.
2. La contratación deberá realizarse en el plazo de doce meses posterior a la finalización de la acción formativa. ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U. podrá ampliar este plazo, previa petición motivada de la entidad beneficiaria.

3. Los contratos de trabajo que se formalicen deberán ser conformes a la normativa laboral y se celebrarán preferentemente por tiempo indefinido o, en otro caso, con una duración no inferior a tres meses a jornada completa o bien a jornada parcial, siempre que esta represente un mínimo del 50% de la jornada completa habitual establecida.

2. DESCRIPCIÓN TÉCNICA DE LA ACCIÓN FORMATIVA

2.1. Trabajo a contratar:

IMPARTICIÓN DE LAS ACCIONES FORMATIVAS QUE COMPONEN EL PRESENTE PLIEGO DE CONDICIONES FORMATIVAS (397 HORAS)

- Capacitación Profesional en "SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO Y TIG" (380 horas).
- FORMACIÓN EN IGUALDAD (7 horas)
- Acciones Grupales de Activación Laboral (10 horas).

BÚSQUEDA, GESTIÓN Y SEGUIMIENTO DE PRÁCTICAS NO LABORALES :

- La duración de estas prácticas no laborales serán de 80 horas para cada persona participante apta tras el periodo formativo

GESTIÓN LANBIDE

- La entidad adjudicataria deberá realizar ante LANBIDE, y con recursos propios, los trámites telemáticos y/o presenciales adecuados para que la acción formativa cumpla con todos los requisitos necesarios que permitan al alumnado obtener el correspondiente Certificado de Profesionalidad.

2.2. Objetivos generales y específicos:

Objetivo General:

Con este proyecto queremos facilitar a las 14 personas participantes todos los mecanismos e instrumentos necesarios que les ayuden a lograr su inserción laboral en el mercado de trabajo ordinario a través de la puesta en marcha de procesos de acompañamiento personalizado, orientación, cualificación profesional y una correcta y efectiva intermediación laboral con los agentes empleadores en el sector de la "CONSTRUCCIONES METÁLICAS y SOLDADURAS CON ELECTRODO REVESTIDO Y TIG". Para ello, y en consonancia con lo estipulado en el propio Decreto LAN BERRI 2022, el proyecto que aquí presentamos desarrollará un "*Itinerario de Inserción Laboral*" está compuesto por las siguientes fases; para una mejor compresión de este proceso, procederemos a describir cada una de las fases en términos de *Finalidad, Objetivos, Actividades Previstas, Resultados, Dedicación y Entidad Responsable de la Ejecución de las Actividades* previstas en cada fase.

Objetivos Específicos:

- Promover la activación de personas en situación de inactividad.
- Mejorar la motivación, la autonomía personal y el empoderamiento hacia la inserción, mediante acciones grupales de mejora de sus competencias socio- personales
- Reforzar su protagonismo y participación en el desarrollo de su propio itinerario de inclusión
- Diseñar itinerarios de formación acorde a las demandas de las empresas y coherentes con las exigencias del mercado laboral en el sector de construcciones metálicas y soldadura.
- Asesorar en la profesionalización de un colectivo de 14 personas desempleadas como medio para la mejora de su empleabilidad, mediante un programa modular, a medida, personalizado e integral.
- Promover la inserción laboral de las personas participantes en empresas del sector de construcciones metálicas y soldadura, con el objetivo de inserción de al menos el 15% de las personas que han participado en la formación, mediante un contrato de trabajo de al menos tres meses con un mínimo del 50% de la jornada completa habitual establecida.

2.3. Participantes:

Este curso está dirigido a personas desempleadas mayores de 45 años y/o paradas de larga duración y/o en situación de riesgo de exclusión del municipio de Abanto Zierbena con autorización de residencia o permiso de trabajo.

El alumnado que tome parte en el proyecto de formación especializado deberá cumplir con el perfil de entrada definido para la acción formativa.

El número de participantes será de 14 personas. El procedimiento de selección de los participantes lo realizará ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U. en colaboración y podrá consistir en entrevistas individuales, examen de conocimientos previos, análisis de la formación y experiencia laboral previa acreditada por parte de los participantes, etc., teniendo en cuenta los siguientes criterios:

- Adecuación del perfil del solicitante al perfil de entrada definido.
- Experiencia en el sector empresarial/profesional al que se dirige el curso.
- Criterios tendentes a favorecer el apoyo a personas con discapacidad, que no estén imposibilitadas para recibir la formación y puedan ejercer trabajos en el sector.

Las personas participantes deberán pertenecer a los colectivos descritos en el Artículo 1 del <<*DECRETO FORAL 49/2022, de 26 de abril, de la Diputación Foral de Bizkaia, por el que se aprueban las bases y convocatoria de subvenciones para la promoción de la ocupabilidad en el Territorio Histórico de Bizkaia, Lan Berri, del ejercicio 2022*>>, y que son básicamente personas desempleadas mayores de 45 años de edad, personas desempleadas de larga duración, o en riesgo de exclusión

A efectos del Decreto Foral anterior:

- se entiende como persona desempleada mayor de 45 años, aquella que a fecha de entrada en vigor de dicho Decreto Foral (18/06/2016) haya cumplido los 45 años.

- Se entiende como persona desempleada de larga duración, aquella que acredite no haber trabajado más de un mes en un período de 13 meses anteriores a la formalización del contrato.
- Se entiende como personas en riesgo de exclusión las siguientes:

  a) Personas que tengan reconocida una minusvalía física, psíquica o sensorial de al menos un 33%.

  b) Personas que padezcan una enfermedad mental, y/o sensorial acreditada mediante informe médico.

  c) El padre o la madre de una familia monoparental/monomarental, siempre que acrediten desempleo con una antigüedad mínima de tres meses. A estos efectos se entiende que se encuentra en esta situación aquella persona que tenga a su cargo uno o varios descendientes que no desempeñen actividad retribuida.

  a) Personas que hayan obtenido la condición de beneficiarias de las ayudas establecidas en la Ley 18/2008, de 23 de diciembre para la garantía de ingresos y para la inclusión social, y en el Decreto 4/2011 de 18 de enero, por el que se regulan las ayudas de emergencia social.

  d) Personas ex toxicómanas (ex alcohólicas y ex drogadictas), considerando como tales a los efectos de las ayudas previstas en este Decreto, a aquellas que, habiendo superado a juicio del equipo terapéutico correspondiente las fases de desintoxicación y deshabituación y llevando más de 6 meses de tratamiento continuado, se considere de interés su adscripción a un programa de reinserción social a través del trabajo.

  b) Personas víctimas de violencia de género, acreditado según lo dispuesto en la Ley Orgánica 1/2004, de 28 de diciembre, de Medidas de Protección Integral contra la Violencia de Género.

  e) Personas ex-reclusas. Todas estas personas han de estar inscritas en un servicio público de empleo de ámbito autonómico o estatal dentro del marco de la Unión Europea, y además han de estar empadronadas en Bizkaia.

2.4. Previsiones de fechas, horarios, duración y lugares de impartición de cada curso:

Acción formativa
Fecha inicio: **09/01/2023.**
Fecha fin: **30/06/2023.**
Horario: **De Lunes a Viernes, de 09:00 a 14:00 horas.**
Lugar: **En las instalaciones de la entidad que resulte adjudicataria**

El plazo total de ejecución de la acción formativa **comenzará el 9 de enero de 2023 y finalizará el 30 de junio de2023**, pudiendo variar las fechas por mutuo acuerdo entre las partes, previa solicitud escrita de la empresa adjudicataria remitida a ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U., con una antelación mínima una semana a la fecha de su vencimiento, y debiendo recaer al efecto acuerdo expreso del Órgano de Contratación competente, que será comunicado a la empresa adjudicataria en un plazo máximo de 3 días desde la recepción de la solicitud de variación de fechas.

Abanto-Zierbena Zerbitzuak, S.L.U. se reserva el derecho a la anulación de la impartición del curso si no se llega al mínimo de participantes previsto (14 personas), comunicándolo a la entidad adjudicataria con un plazo de 3 días laborables previo al inicio previsto para dicho curso.

Acciones Grupales de Activación Laboral

A determinar por la empresa adjudicataria

Prácticas en Centro de Trabajo

El período de prácticas en empresas se iniciará en un período máximo de 10 días laborables una vez finalizado el curso de formación. Siendo las fechas, aproximadas, de realización las siguientes:

- Período comprendido entre el 1/6/26/6/2020 al 30/6/2023 (80 horas).

La adjudicataria colaborará en la gestión del programa de prácticas, proporcionando todas las empresas necesarias para la realización de las mismas. Con al menos 10 días de antelación, al inicio de esta fase, proporcionará: razón social, dirección, y actividad de cada empresa; así como sede/departamento de adscripción y tareas a realizar por el alumnado.

Abanto-Zierbena Zerbiutzuak,SLU determinará las empresas donde se realicen las prácticas, así como el alumnado que participe en las mismas.

La empresa adjudicataria suscribirá un acuerdo (Modelo Lanbide) con las empresas donde se lleven a cabo las prácticas y las personas participantes, en el que se establezcan al menos los siguientes requisitos:

- Duración: 80 horas.
- Las prácticas se realizarán de lunes a viernes y no se superarán las 30 horas semanales ni las 6 horas diarias.
- Inexistencia de vínculo laboral entre el centro de trabajo y las personas participantes (alumnado).

La empresa adjudicataria dispondrá de una persona como Gestora de Prácticas, que tendrá las siguientes obligaciones:

Deberá realizar un seguimiento por participante y contactar de forma presencial, debiendo al menos mantener un contacto inicial, otro intermedio y uno final en su puesto de prácticas, y realizar, al menos, las actividades que a continuación se relacionan:

- Supervisar y asesorar de forma individual y periódica el proceso de las/os participantes.
- Planificar las prácticas teniendo en cuenta los requisitos de los puestos, la estructura organizativa de la empresa y las características de las/os participantes (objetivos, actividades, tiempos, recursos, etc.).
- Contrastar la información recogida con la persona que actúe como Instructora de la empresa.
- Valorar el aprovechamiento de cada participante.
- Planificar en coordinación con la persona Instructora de la empresa las visitas para el seguimiento conjunto de la acción con el objetivo de solventar y resolver las situaciones antes de que finalice la acción.
- Elaborar un informe final de evaluación sobre cada participante que debe contemplar al menos los siguientes aspectos:
  - Datos personales de la/el participante, nombre y domicilio de la empresa, nombre y cargo de Instructor/a en la empresa.
  - Actividad de la empresa donde se realizan las prácticas.
  - Horario y calendario cumplido.

- Descripción del departamento o puesto en que se ha llevado a cabo la estancia.
- Grado de cumplimiento de los objetivos programados en el plan de trabajo.
- Valoración de la estancia por parte de la participante, Instructor/a de la empresa y de el/la Gestor/a de prácticas.
- Otros aspectos que considere de interés.

La empresa adjudicataria se encargará de que cada empresa participante en el programa de prácticas, designe una persona Instructora que se encargue de la tutorización de las participantes que realizará, al menos, las siguientes funciones:

- - Acoger a la persona participante en la empresa.
- - Facilitar su adaptación a la empresa.
- - Asesorar y supervisar su actividad.
- - Atender sus consultas.
- - Colaborar con el/la Gestor/a de prácticas para la elaboración de los informes a realizar por éste/a.

2.5. Metodología del curso:

Las propuestas presentadas en el marco de esta licitación se deberán fundamentar en los siguientes principios de actuación:

- PERSONALIZADO, INTEGRAL E INNOVADOR: las propuestas deberán dar respuesta, desde un mismo dispositivo, al conjunto de necesidades de inserción del colectivo de personas desempleadas.
- PROACTIVO Y PREVENTIVO: Las propuestas presentadas deberán ofrecer experiencias de empleo/formación gratificantes, enriquecedoras, “en positivo” que inmunicen ante el desamparo y la desmotivación consecuencia de la cronificación.
- ● FUNCIONAL Y FLEXIBLE: las propuestas objeto de la presenta licitación deberán establecer mecanismos que permitan adaptarse a las necesidades de cada persona dependiendo de sus conocimientos, experiencias, habilidades, aptitudes, actitudes y expectativas.
- ● EVALUABLE: las propuestas presentadas deberán plantear una evaluación parcial de cada línea de actuación a su finalización, así como una evaluación global del proyecto a los 6 meses de su finalización.
- ● SOSTENIBLE: las propuestas deberán ser estructuradas de tal manera que se pueda garantizar el seguimiento de todas las personas usuarias una vez finalizado su proceso de inserción

2.6. Contenido formativo

FORMACIÓN TÉCNICA CUALIFICANTE
Capacitación Profesional en "SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO Y TIG" (380 horas)

Nuestro programa formativo está directamente relacionado, en un 71,05%, con el Certificado de Profesionalidad FMEC0110 SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO Y TIG, sobre todo en los contenidos más prácticos del mismo. Tras la prospección de necesidades de empresas del sector mental realizada en los últimos meses, dentro de nuestra actividad como Agencia de Desarrollo Local, hemos obtenido la conclusión que el programa formativo que describiremos a continuación, responde a lo que realmente necesitan estas empresas a las nuevas incorporaciones de personas como operarios de soldadura. Entendemos que, de esta forma, las personas participantes que acaben con éxito el programa formativo estarán preparadas para poder desempeñar labores profesionales en el ámbito de la Soldadura con electrodo revestido y TIG en empresas dedicadas a la construcción de estructuras metálicas.

Debemos remarcar que, para la impartición de la formación técnica, nos basaremos, en gran medida, en el CERTIFICADO DE PROFESIONALIDAD (FMEC0110) SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO Y TIG que se encuentra listado en el Anexo II del Decreto que regula la presente propuesta.

MÓDULO 1 TEORÍA DE LA SOLDADURA: Interpretación de Planos, Procesos de Corte y Preparación de Bordes y Prevención de Riesgos Laborales Básico (60 horas)en el ámbito institucional" (100 horas)

Objetivos:

- Analizar la información técnica utilizada en los planos de fabricación, reparación y montaje determinando el procedimiento más adecuado que permita realizar soldaduras y proyecciones térmicas, según lo especificado
- Interpretar los diferentes símbolos empleados en soldadura.
- Interpretar los diferentes símbolos empleados en la proyección térmica.
- Identificar las características de las operaciones de soldeo según planos de fabricación de construcciones Metálicas
- Explicar las características que identifican a las operaciones de proyección térmica en planos de fabricación.
- Preparar el material, equipos, herramientas, instrumentos y protecciones de trabajo para el corte manual y semiautomático de chapas y perfiles, cumpliendo las especificaciones técnicas exigibles, normas de calidad y las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales
- Operar equipos (manuales y semiautomáticos) de corte térmico, para obtener chapas y perfiles de formas definidas, aplicando el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales
- Operar los equipos de corte mecánico, para obtener chapas y perfiles de formas definidas, aplicando el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales
- Operar máquinas automáticas con control numérico de corte, para obtener chapas y perfiles de formas definidas a partir de la información técnica correspondiente, cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales

Contenidos

UNIDAD 1.1. Interpretación de planos en Soldadura:

1. **Simbología en soldadura.**
   - Tipos de soldaduras.
   - Posiciones de soldeo.
   - Tipos de uniones.
   - Preparación de bordes.
   - Normas que regulan la simbolización en soldadura.
   - Partes de un símbolo de soldadura.
   - Significado y localización de los elementos de un símbolo de soldadura.
   - Tipos y simbolización de los procesos de soldadura.
   - Símbolos básicos de soldadura.
   - Símbolos suplementarios.
   - Símbolos de acabado.
   - Posición de los símbolos en los dibujos.
   - Dimensiones de las soldaduras y su inscripción.
   - Indicaciones complementarias.
   - Normativa y simbolización de electrodos revestidos.
   - Aplicación práctica de interpretación de símbolos de soldadura.

2. **Normativa empleada en los planos de soldadura y proyección térmica.**
   - Clasificación y características de los sistemas de representación gráfica.
   - Estudio de las vistas de un objeto en el dibujo.
   - Tipos de líneas empleadas en los planos. Denominación y aplicación.
   - Representación de cortes, detalles y secciones.
   - El acotado en el dibujo. Normas de acotado.
   - Escalas más usuales. Uso del escalímetro.
   - Tolerancias.
   - Croquizado de piezas.
   - Simbología empleada en los planos.
   - Tipos de formatos y cajetines en los planos.

3. **Representación gráfica en soldadura y proyección térmica.**
   - Representación de elementos normalizados.
   - Representación gráfica de perfiles.
   - Representación de materiales.
   - Representación de tratamientos térmicos y superficiales.
   - Lista de materiales.
   - Aplicación práctica de interpretación de planos de soldadura.

UNIDAD 1.2. Procesos de Corte y Preparación de Bordes:

1. **Seguridad en el corte de chapas y perfiles metálicos.**
   - Factores de riesgo en el corte.
   - Normas de seguridad y manipulación en el corte.
   - Medidas de prevención: Utilización de equipos de protección individual.

2. **2. Corte de chapas y perfiles con oxicorte.**

- Fundamentos y tecnología del oxicorte.
- Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de oxicorte manual
- Defectos del oxicorte: causas y correcciones.
- Mantenimiento básico.
- Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con oxicorte.

3. **Corte de chapas y perfiles con arcoplasma.**
   - Fundamentos y tecnología del arcoplasma.
   - Características del equipo y elementos auxiliares que componen la instalación del equipo de arcoplasma manual:
   - Técnicas operativas con arcoplasma:
   - Defectos del arcoplasma: causas y correcciones.
   - Mantenimiento básico.
   - Aplicación práctica de corte de chapas, perfiles y tubos con arcoplasma.

4. **Corte de chapas y perfiles por arco aire.**
   - Uso en la preparación de bordes en soldaduras y resanado de piezas defectuosas.
   - Características del equipo y elementos auxiliares:
   - Técnicas operativas con arco aire:
   - Defectos del corte por arco aire: causas y correcciones.
   - Mantenimiento básico.
   - Aplicación práctica de corte por arco aire.

5. **Corte mecánico de chapas y perfiles.**
   - Equipos de corte mecánico:
   - Mantenimiento básico.
   - Aplicación práctica de corte mecánico.

6. **Máquinas de corte con oxicorte y plasma automáticas.**
   - Máquinas de corte por lectura óptica.
   - Máquinas tipo pórtico automatizadas con CNC.
   - Elementos principales de una instalación automática

7. **Medición, verificación y control en el corte.**
   - Tolerancias: características a controlar.
   - Útiles de medida y comprobación.
   - Control dimensional del producto final: comprobación del ajuste a las tolerancias marcadas.

UNIDAD 1.3 Prevención de Riesgos Laborales Básico en Trabajos de Soldadura

1. **Nociones básicas sobre la prevención de riesgos laborales**

- Derechos y obligaciones frente a los riesgos laborales
- Tipos de riesgos

2. **Riesgos laborales en los trabajos de soldadura**
   - Riesgos de seguridad
   - Riesgos higiénicos
   - Riesgos ergonómicos
   - Riesgos psicosociales

MÓDULO 2 SOLDADURA CON ELECTRODOS REVESTIDOS DE CHAPAS Y PERFILES DE ACERO CARBONO CON ELECTRODOS DE RUTILO (90 horas)

Este módulo se corresponde con la UF1623 del MF0099_2 Soldadura con Arco Eléctrico con Electrodos Revestidos del CP. FMEC0110 Soldadura con Electrodo Revestido y TIG)

Objetivos:

- Definir el proceso de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestido de chapas y perfiles de acero carbono con electrodo rutilo, determinando fases, operaciones, equipos, útiles. etc., atendiendo a criterios económicos y de calidad, cumpliendo con las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente
- Soldar con arco eléctrico de forma manual, con electrodo de rutilo, chapas y perfiles en todas las posiciones, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

Contenidos

UNIDAD 2.1. Tecnología de Soldeo con Arco Eléctrico con Electrodos Revestidos

- Fundamentos de la soldadura con arco eléctrico con electrodo revestido
- Características de las herramientas manuales.
- Conceptos básicos de electricidad y su aplicación.
- Características, aplicaciones y regulación de los transformadores y rectificadores empleados en la soldadura al arco.
- Tipos de uniones en el soldeo por arco eléctrico con electrodos revestidos
- Preparación de bordes y punteado del soldeo por arco eléctrico. con electrodos revestidos
- Cordones del soldeo por arco eléctrico con electrodos revestidos
- Contracciones y tensiones del soldeo por arco eléctrico con electrodos revestidos
- Utillajes empleados en las uniones.
- Secuencias y métodos operativos.
- Transformaciones de los materiales.
- Características de la fuente de energía.

UNIDAD 2.2. Tecnología de soldeo con arco eléctrico con electrodos de rutilo

- Características y soldabilidad de los aceros al carbono con electrodo de rutilo.
- Material de aportación:
  - Clasificación de los electrodos de rutilo.
  - Normas de aplicación (AWS y EN).
  - Aplicación de diferentes tipos y tamaños de electrodos.

  - Conservación.
  - Manipulación.
- Conocimiento de los parámetros típicos del soldeo por arco con electrodos de rutilo:
  - Selección de tipos y tamaños de electrodos.
  - Parámetros eléctricos (rectificadores, transformadores, invertir).
  - Inicio del arco.

UNIDAD 2.3. Equipos de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos

- Elementos que componen la instalación de soldeo por arco con electrodos revestidos.
- Instalación del equipo y elementos auxiliares para soldar por arco eléctrico con electrodo revestidos.
- Control de la corriente de soldeo, instrumentos a utilizar y validación de los de medición.
- Fuentes de energía para el soldeo por arco con electrodos revestidos.
- Circuitos primarios y secundarios, protección principal.
- Control de la corriente de soldeo, instrumentos a utilizar y validación de los de medición
- Relación entre voltaje de arco y la corriente de soldar.
- Dispositivos para tomas de tierra, cables y portaelectrodos.
- Mantenimiento de primer nivel de equipos de soldeo con arco con electrodos revestidos.

UNIDAD 2.4. Procedimientos operatorios de soldeo con arco eléctrico de chapas y perfiles de acero carbono con electrodos de rutilo.

- Preparación de las juntas a unir: Con chaflán, sin chaflán. Preparación de bordes y punteado.
- Técnicas en el posicionado y distribución de cordones: Cordones continuos y discontinuos. Cordones de penetración, relleno y peinado.
- Parámetros en la soldadura con arco eléctrico con electrodos de rutilo.
- Técnicas operatorias de soldeo con electrodo de rutilo.
- Tratamientos de presoldeo y postsoldeo.
- Aplicación práctica de recargues de soldadura con electrodos de rutilo, en todas las posiciones según normas l(AWS y EN).
- Aplicación práctica de soldeo de chapas con electrodos de rutilo en ángulo interior y exterior, en todas las posiciones según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de chapas sin chaflán y con chaflán con electrodo de rutilo a tope, en todas las posiciones según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de uniones con soldadura de perfiles en “T”, doble “T”, “H”, “L” y “U”, con electrodos de rutilo, en juntas a tope, con chaflán y sin chaflán, ángulo y solape.

UNIDAD 2.5. Defectos de la soldadura con arco eléctrico con electrodos de rutilo.

- Inspección visual de las soldaduras.
- Defectos típicos de las soldaduras con arco eléctrico con electrodos de rutilo:
  - Factores a tener en cuenta.
  - Causas y correcciones.

UNIDAD 2.6. Normativa de Prevención de Riesgos Laborales y Medioambientales en la soldadura con arco eléctrico con electrodos de rutilo.

- Normativa de Seguridad e Higiene en el soldeo con arco eléctrico con electrodos de rutilo.

- Evaluación de riesgos en el soldeo con arco eléctrico con electrodos de rutilo.
- Equipos de protección individual.
- Gestión medioambiental y tratamientos de residuos.

MÓDULO 3 SOLDADURA CON ELECTRODOS REVESTIDOS DE CHAPAS Y PERFILES DE ACERO CARBONO CON ELECTRODOS BÁSICOS (90 horas)

Este módulo se corresponde con la UF1624 del MF0099_2 Soldadura con Arco Eléctrico con Electrodos Revestidos del CP. FMEC0110 Soldadura con Electrodo Revestido y TIG

Objetivos:

- Definir el proceso de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestido de chapas y perfiles de acero carbono con electrodo rutilo, determinando fases, operaciones, equipos, útiles. etc., atendiendo a criterios económicos y de calidad, cumpliendo con las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente
- Soldar con arco eléctrico de forma manual, con electrodo de rutilo, chapas y perfiles en todas las posiciones, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

Contenidos

UNIDAD 3.1. Tecnología de Soldeo con Arco Eléctrico con Electrodos Revestidos

- Material de aportación:
  - Clasificación de los electrodos básicos.
  - Normas de aplicación (AWS y EN).
  - Aplicación de diferentes tipos y tamaños de electrodos.
  - Conservación.
  - Manipulación.
  - Hornos de secado.
  - Estufas de mantenimiento.
- Conocimiento de los parámetros típicos del soldeo por arco con electrodos básicos:
  - Selección de tipos, tamaños y diámetros de electrodos.
  - Cantidad de humedad en el recubrimiento.
  - Naturaleza del revestimiento y espesor.
  - Parámetros eléctricos (rectificadores, transformadores, inverter).
  - Inicio del arco.
  - Posición de la soldadura.

UNIDAD 3.2. Procedimientos operatorios de soldeo con arco eléctrico de chapas y perfiles de acero carbono con electrodos básicos.

- Orden de ejecución de las operaciones: ajuste de la intensidad, precalentamiento si es necesario, etc.
- Preparación y diseño de las juntas a unir: Con chaflán, sin chaflán. Preparación de bordes y punteado de las juntas.
- Limpieza en la preparación de la soldadura.
- Técnicas en el posicionado y distribución de cordones: Cordones continuos y discontinuos. Cordones de penetración, relleno y peinado.

- Fin de pasadas sucesivas: martilleo de la escoria, limpieza, amolado (si es necesario).
- Parámetros en la soldadura con arco eléctrico con electrodos básicos.
- Técnicas operatorias de soldeo con electrodo básico.
- Tratamientos de presoldeo y postsoldeo.
- Aplicación práctica de recargues de soldadura con electrodos básicos, en todas las posiciones según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de soldeo de chapas con electrodos básicos en ángulo interior y exterior, en todas las posiciones según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de soldeo de chapas sin chaflán y con chaflán con electrodo básico a tope, en todas las posiciones según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de unión con soldadura de perfiles en "T", doble "T", "H", "L" y "U", con electrodos básicos, en juntas a tope, con chaflán y sin chaflán, ángulo y solape.
- Mantenimiento de primer nivel de equipos de soldeo con arco con electrodos revestidos de aceros inoxidables.

UNIDAD 3.3. Defectos de la soldadura con arco eléctrico con electrodos básicos.

- Inspección visual de las soldaduras.
- Defectos típicos de las soldaduras con arco eléctrico con electrodos básicos:
  - Factores a tener en cuenta.
  - Causas y correcciones.

UNIDAD 3.4. Normativa de Prevención de Riesgos Laborales y Medioambientales en la soldadura con arco eléctrico con electrodos básicos.

- Normativa de Seguridad e Higiene en el soldeo con arco eléctrico con electrodos básicos.
- Evaluación de riesgos en el soldeo con arco eléctrico con electrodos básicos.
- Equipos de protección individual.
- Gestión medioambiental y tratamientos de residuos.

MÓDULO 4 SOLDADURA CON ELECTRODOS REVESTIDOS DE ESTRUCTURAS DE ACERO CARBONO, INOXIDABLES Y OTROS MATERIALES (90 horas)

Este módulo se corresponde con la UF1625 del MF0099_2 Soldadura con Arco Eléctrico con Electrodos Revestidos del CP. FMEC0110 Soldadura con Electrodo Revestido y TIG

Objetivos:

- Definir el proceso de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos de estructuras (conjuntos y tubos) de acero carbono, así como de aceros inoxidables y otros materiales, determinando fases, operaciones, equipos, útiles. etc., atendiendo a criterios económicos y de calidad, cumpliendo con las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.
- Soldar con arco eléctrico de forma manual, estructuras (conjuntos y tubos) de acero carbono en todas las posiciones, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.
- Soldar con arco eléctrico de forma manual, con electrodo revestido, chapas, perfiles y tubos de materiales diferentes al acero (hierro fundido, aluminio, cobre,...) y de aceros inoxidables en todas las posiciones, de forma que se cumplan las especificaciones y normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.

Contenidos

UNIDAD 4.1. Tecnología de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos de estructuras (conjuntos y tubos) de acero al carbono Características de las herramientas manuales y motorizadas para la preparación de las uniones a soldar.

- Características y soldabilidad de los aceros al carbono con electrodos revestidos de estructuras de acero al carbono, influencia de los elementos de aleación, zonas de unión.
- Tipos de uniones en las estructuras de acero al carbono.
- Material de aportación. Clasificación de los electrodos revestidos. Normas (AWS y EN). Conservación. Manipulación.
- Conocimiento de los parámetros típicos del soldeo por arco con electrodos revestidos.

UNIDAD 4.2. Procedimientos operatorios de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos de estructuras de acero al carbono

- Preparación de las juntas a unir: Con chaflán, sin chaflán. Preparación de bordes y punteado en el soldeo con arco con electrodos revestidos de estructuras de acero al carbono.
- Técnicas en el posicionado y distribución de cordones en el soldeo con arco con electrodos revestidos de estructuras de a/c. Cordones continuos y discontinuos. Cordones de penetración, relleno y peinado..
- Parámetros en la soldadura con arco eléctrico con electrodos revestidos de estructuras de acero al carbono.
- Técnicas operatorias de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos estructuras (conjuntos y tubos) de acero al carbono.
- Tratamientos de presoldeo y postsoldeo.
- Aplicación práctica de soldeo de conjuntos con electrodos revestidos, en ángulo exterior con penetración y cordones de recargue, horizontal según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de soldeo de conjuntos con electrodos revestidos en ángulo interior y exterior, en todas las posiciones según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de soldeo de conjuntos con electrodos revestidos en vertical ascendente y descendente, a tope sin chaflán, según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de soldeo de conjuntos con electrodos revestidos en vertical ascendente a tope, con chaflán, según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de soldeo de conjuntos con electrodos revestidos en vertical ascendente a tope, en ángulo exterior e interior, según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de soldeo de conjuntos sin chaflán y con chaflán con electrodos revestidos a tope, en todas las posiciones según normas (AWS y EN).
- Aplicación práctica de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos tubos de acero al carbono en todas las posiciones.
- Mantenimiento de primer nivel de equipos de soldeo con arco con electrodos revestidos de aceros inoxidables.

UNIDAD 4.3. Tecnología de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos de aceros inoxidables y otros materiales.

- Fundamentos de la soldadura con electrodos revestidos de aceros inoxidables y otros materiales: Corte y preparación de juntas. Diseño de las juntas. Limpieza en la preparación de soldadura.
- Conocimientos de los aceros inoxidables para soldar con electrodos revestidos:
  - Clasificación y designación.
  - Resistencia a la corrosión.
  - Dureza a baja temperatura.
  - Propiedades a alta temperatura.
  - Soldabilidad.
  - Zonas de unión soldada.
  - Aplicaciones.
- Características y soldabilidad de materiales distintos a los aceros para soldar con electrodos revestidos.
- Material de aportación: Clasificación e identificación de los electrodos revestidos. Normas (AWS y EN). Tipos de recubrimientos. Conservación. Manipulación.

UNIDAD 4.4. Proceso de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos de aceros inoxidables.

- Preparación de las juntas a unir: Con chaflán, sin chaflán. Preparación de bordes y punteado.
- Técnicas en el posicionado y distribución de cordones. Cordones continuos y discontinuos. Cordones de penetración, relleno y peinado.
- Parámetros en la soldadura con arco eléctrico con electrodos revestidos de aceros inoxidables.
- Técnicas operatorias de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos: Ajuste de la intensidad. Puenteo. Ejecución de la soldadura.
- Tratamientos de presoldeo y postsoldeo.
- Aplicación práctica de soldeo con electrodos revestidos en elementos de acero inoxidable.
- Mantenimiento de primer nivel de equipos de soldeo con arco con electrodos revestidos de aceros inoxidables.

UNIDAD 4.5. Proceso de soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos de materiales distintos de los aceros y entre materiales similares.

- Preparación de las juntas a unir (con chaflán, sin chaflán) en el soldeo con electrodos revestidos de materiales distintos a los aceros.
- Operatoria a seguir en el soldeo con electrodos revestidos de materiales distintos a los aceros en las distintas posiciones:
- Cordones y técnicas operativas: De penetración, de relleno y peinado. Depositar cordones.
- Parámetros en la soldadura con arco eléctrico con electrodos revestidos en el soldeo de materiales distintos a los aceros.
- Tratamientos de presoldeo y postsoldeo en el soldeo con electrodos revestidos de materiales distintos a los aceros.
- Aplicación práctica de soldeo con electrodos revestidos en elementos de materiales distintos a los aceros.
- Mantenimiento de primer nivel de equipos de soldeo con arco con electrodos revestidos.

UNIDAD 4.6. Defectos de la soldadura con arco eléctrico con electrodos revestidos de estructuras de acero al carbono, aceros inoxidables y otros materiales.

- Inspección visual de las soldaduras.
- Defectos típicos de las soldaduras con arco eléctrico con electrodos revestidos de estructuras de acero al carbono:
  - Factores a tener en cuenta.
  - Causas y correcciones.
- Defectos típicos de las soldaduras con arco eléctrico con electrodos revestidos de aceros inoxidables y otros materiales:
  - Factores a tener en cuenta.
  - Causas y correcciones.

UNIDAD 4.7. Normativa de Prevención de Riesgos Laborales y Medioambientales en la soldadura con arco eléctrico con electrodos revestidos de estructuras de acero al carbono, aceros inoxidables y otros materiales.

- Normativa de Seguridad e Higiene en el soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos.
- Evaluación de riesgos en el soldeo con arco eléctrico con electrodos revestidos de estructuras de acero al carbono, inoxidables y otros materiales.
- Equipos de protección individual.
- Gestión medioambiental y tratamientos de residuos.

MÓDULO 5 SOLDADURA MAG DE CHAPAS DE ACERO AL CARBONO (50 horas)

Objetivos:

- Identificar y conocer los componentes de los equipos de soldeo MAG
- Elegir el procedimiento de soldeo más adecuado
- Poner a punto el equipo y la instalación
- Describir los posibles tratamientos complementarios al soldeo
- Realizar soldaduras en posiciones horizontal y vertical
- Evaluar los resultados del procedimiento de soldeo
- Ser capaz de realizar una inspección visual, identificando los defectos y causas que los han provocado

Contenidos

UNIDAD 5.1. Tecnología de soldeo MAG.

- Ventajas y limitaciones del proceso.
- Fundamentos de la soldadura MAG
- Características y soldabilidad de los aceros al carbono
- Características y aplicaciones de las formas de transferencia
- Gases de protección
- Hilos
- Conocimiento e influencia de los parámetros principales a regular en la soldadura MAG

UNIDAD 5.2. Equipos de soldeo MAG

- Conocimiento de los elementos que componen la instalación de soldadura MAG
- Clases de pinturas
- Instalación, puesta a punto y manejo de la instalación de soldadura MAG
- Mantenimiento del equipo de soldeo MAG
- Útiles de sujeción

UNIDAD 5.3. Técnicas operativas de soldeo.

- Selección de la forma de transferencia
- Regulación de los parámetros principales en la soldadura MAG de chapas
- Inclinación de la pistola según junta y posición de soldeo
- Distancia pistola-pieza
- Técnica de soldeo en las diferentes posiciones de soldadura
- Tratamientos presoldeo y postsoldeo

UNIDAD 5.4. Defectos en la soldadura MAG

- Inspección visual de las soldaduras
- Tipos de defectos más comunes
- Factores a tener en cuenta para cada uno de los defectos
- Causas y correcciones de los defectos

FORMACIÓN EN IGUALDAD 7 horas

Se trata de un taller de 7 horas de duración que llevaremos al comienzo del proceso formativo (tras la primera sesión de Activación). Con este taller pretendemos sensibilizar a las personas participantes en la necesidad de ser, estar y actuar en términos de igualdad, tanto en el ámbito profesional como en el personal.

Objetivos

- Sensibilizar a las personas participantes, acerca del principio social básico de la Igualdad.
- Impulsar la toma de conciencia de género entre las personas participantes
- Promover la incorporación de la perspectiva de género por parte de las personas participantes en el ejercicio de sus actividades laborales y personales
- Conocer los diferentes planes y políticas institucionales para la lucha contra la discriminación laboral y analizar el lenguaje sexista en el fenómeno de la comunicación humana.

Contenidos

I) **Conceptos básicos**
II) **Hombres y mujeres: diferentes pero iguales**
III) **Igualdad legal e igualdad real**
  - El principio de igualdad
  - Tipos de discriminación
  - Usos y costumbres
IV) **Políticas y planes de igualdad de oportunidades entre hombres y mujeres**
  - Empleo
  - Educación
  - Salud
V) **Legislación relativa a la igualdad de oportunidades**
VI) **El sexismo en la comunicación humana**
  - Comunicación humana y cultura

- La imagen de las mujeres en la publicidad
- Alternativas para una comunicación verbal no sexista

ACTIVACIÓN LABORAL 10 horas

Finalidad

Contribuir a empoderar y motivar a las personas participantes en el diseño, puesta en marcha y desarrollo de su proceso de inserción laboral facilitando todos los conocimientos, habilidades y competencias necesarias para conocer, manejar y gestionar todos los recursos públicos y privados facilitadores para el acceso a un empleo digno y de calidad.

Objetivos

- Constituir ESPACIOS DE INTERCAMBIO, APRENDIZAJE Y REFUERZO COLABORATIVO que promuevan "**la cohesión y el sentimiento de pertenencia al grupo**" como elementos cohesionadores y motivadores que eviten abandonos prematuros y ayuden a finalizar el proceso a todas las personas participantes.
- Identificar, conocer y facilitar el acceso oportunidades de aprendizaje disponibles en el entorno y el acceso al sistema de formación profesional para la formación en el empleo.
- Conocer técnicas y recursos facilitadores de la inserción laboral, así como la situación del mercado de trabajo en el sector la fabricación de estructuras metálicas.
- Reconocer la potencialidad de generación de empleo en el sector metal de Bizkaia.
- Conocer las características y competencias socio profesionales valoradas por las empresas del sector en el sector de las Construcciones Metálicas y facilitadoras para el acceso a un empleo digno y de calidad.
- Efectuar ejercicios de reflexión sobre las propias actitudes y elementos motivacionales en cuanto a la búsqueda de empleo.
- Analizar la realidad laboral del mercado de trabajo y establecer las características del puesto de trabajo objeto de la búsqueda.
- Reflexionar sobre la necesidad de conocer y dominar los diferentes instrumentos para una búsqueda proactiva de empleo (carta de presentación, currículum vitae, entrevista, candidaturas, etc.)
- Ser capaz de reflejar de manera correcta y atractiva todas y cada una de las capacidades personales y profesionales que son valoradas por las empresas industriales del sector metal.
- Dominar los trámites para realizar la inscripción en LANBIDE como demandante de empleo (milanbidenet)
- Conocer y aplicar las nuevas tecnologías y redes sociales en el proceso de búsqueda proactiva de empleo (apps de empleo, autocandidaturas a través de portales web corporativos, etc.)
- Conocer los aspectos legales básicos de la relación laboral identificando los derechos y obligaciones como trabajadores en el sector de las Construcciones Metálicas y la Soldadura con arco eléctrico con electrodos revestidos.

Actividades Previstas

Planteamos la realización de una serie de *actuaciones grupales presenciales* encaminadas a la *activación, motivación y orientación laboral* con actuaciones acompasadas y graduadas en intensidad, en relación a cada fase del proyecto formativo y cada momento concreto. En este sentido, y tratando de cumplir los objetivos descritos, procederemos a realizar ***2 talleres grupales de 5 horas de duración cada una***:

- **Taller de Activación Grupal INICIAL;** durante 1 jornadas lectivas, el principal objetivo de este

taller será la creación de un ESPACIO DE INFORMACIÓN, INTERCAMBIO, APRENDIZAJE Y REFUERZO COLABORATIVO a través de los cuales se promoverá "la cohesión y el sentimiento de pertenencia la grupo". Este taller se constituye como el medio ideal para informar de manera transparente de todo el proceso (implicaciones, objetivos, responsabilidades, etc.) y para el aprovechamiento de sinergias entre las personas participantes. Fomentaremos que todos los componentes compartan sus ganas de colaborar, de ayudar, de aprender, de escuchar. Pretendemos que todas las personas identifiquen el objetivo común de encontrar empleo. Mediante dinámicas grupales facilitaremos el desarrollo de las competencias clave para la activación, movilización y empoderamiento hacia la inserción, partiendo siempre del principio de "aprender haciendo".

- **Taller de Activación Grupal FINAL**; durante 1 jornadas lectivas, una vez finalizado el periodo de formación técnica, el objetivo de este taller será doble:
- *Por un lado, el de ofrecer una visión realista y específica del sector profesional en el que han adquirido las competencias técnicas (tipología de contratos, derechos y obligaciones, convenio colectivo de referencia, listado de empresas potencialmente activas en la contratación de personas, oferta formativa especializada….) así como las competencias clave más valoradas en empresas del sector metal para que puedan aplicarlas una vez obtengan una oportunidad de trabajo y así poder ofrecer todo su potencial a las empresas del sector. Pretendemos que las personas participantes puedan acceder al empleo en este ámbito con pleno conocimiento de lo que están demandando las empresas.*
- *Por otro lado, reforzar los conocimientos de las personas participantes en la aplicación de técnicas para la búsqueda activa de empleo, manejo de las Nuevas Tecnologías y Redes Sociales para la inserción así como el dominio de los recursos que Lanbide pone a disposición de las personas en búsqueda de empleo.*

Además de la formación teórico-práctica en aula-taller, para completar el proceso formativo deben realizarse PRÁCTICAS (80horas).

3.-RECURSOS HUMANOS Y MATERIALES

La empresa que resulte adjudicataria se comprometerá a poner a disposición del contrato todos los recursos humanos y materiales que sean necesarios para el correcto desarrollo de las tareas objeto del contrato, siendo de su competencia la relación jurídico-laboral con dicho personal.

Las funciones de coordinación y supervisión de la impartición del presente programa formativo, por parte de la entidad contratante, corresponden al gerente de ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U..

La Entidad adjudicataria deberá entregar al alumnado los siguientes materiales didácticos:

- MANUAL/ES DE FORMACIÓN (un ejemplar por alumno). En este aparecerán los logos de ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U. que incluirá/n como mínimo, el desarrollo de los Contenidos indicados en el Pliego Técnico.
- Ropa laboral para la realización de prácticas incluyendo el calzado.

4.-SEGUIMIENTO DE LOS TRABAJOS

Aunque la empresa adjudicataria y su personal actuarán con autonomía, dentro del marco de las presentes bases técnicas, deberá existir en todo momento una comunicación fluida y permanente entre ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U. y la empresa que desarrolle el proyecto licitado.

4.1.- Documentación a aportar por el contratista

La entidad adjudicataria entregará a ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U., en el plazo de **10 días** desde la finalización de la acción formativa, la siguiente documentación:

- HOJA DE FIRMAS de confirmación de asistencia al curso.
- CUESTIONARIOS DE SATISFACCIÓN. La entidad adjudicataria entregará un cuestionario de evaluación al final de la formación para que los participantes valoren la misma. El modelo que se entregará será el diseñado por ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U.. La entidad adjudicataria podrá entregar también cuestionarios de evaluación propios.
- DOCUMENTO DE EVALUACIÓN DEL ALUMNADO. En dicho documento deberá constar si el alumno es APTO/NO APTO así como la puntuación obtenida en la o las pruebas de conocimiento realizadas.

La entidad adjudicataria entregará a ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U. en el plazo de **15 días** desde la finalización de la acción formativa, la siguiente documentación:

- MEMORIA FINAL CURSO donde se incorpore un informe final con los contenidos impartidos, valoración global del programa, acciones de mejora de cara a futuras actuaciones, etc.
- Un JUEGO COMPLETO de la documentación entregada a los-as alumnos-as (manuales, libros, CD´s, etc.).

4.2.- Actualizaciones de la documentación

Si durante la vigencia del contrato surgieran modificaciones que afecten a los contenidos de los cursos por actualizaciones legislativas u otras causas, dichos contenidos deberán ser igualmente actualizados sin que esto suponga un incremento sobre el precio pactado en contrato.

5. COMPROMISO DE CONFIDENCIALIDAD

La Empresa adjudicataria se compromete a cumplir las exigencias previstas en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de Diciembre, de Protección de Datos de Carácter Personal (BOE de 14 de Diciembre) y el Real Decreto 1720/2007 de 21 de diciembre (BOE 19 de enero de 2008) de Reglamento de medidas de seguridad de los ficheros automatizados que contengan datos de carácter personal.

Especialmente se deberán cumplir las siguientes obligaciones, conforme a lo dispuesto en los artículos 9 y 12 de la citada Ley:

1º.- No aplicar tales datos ni utilizarlos para fines distintos a la prestación del servicio que constituye el objeto del presente contrato.

2º.- No comunicar dichos datos, ni siquiera para su conservación, a otras personas físicas o jurídicas, salvo en los casos previstos por la legislación vigente.

3º.- Adoptar las medidas de índole técnica y organizativa necesarias que garanticen la seguridad de los datos de carácter personal y eviten su alteración, pérdida, tratamiento y acceso no autorizado, habida cuenta del estado de la tecnología, la naturaleza de los datos almacenados y los riesgos a los que están expuestos, ya provengan de la acción humana o del medio físico o natural.

4º.- Una vez cumplida la prestación contractual, cualquier soporte o documento en que conste algún dato de carácter personal objeto del tratamiento deberá ser devuelto por la empresa a ABANTO-ZIERBENA ZERBITZUAK, S.L.U., salvo aquellos que la empresa deba conservar en su poder según lo dispuesto en la legislación vigente.