



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MANTENIMIENTO DE ELEMENTOS NO
ESTRUCTURALES DE CARROCERIA DE VEHICULOS**

Código: TMV046_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0129_2: SUSTITUIR Y/O REPARAR ELEMENTOS FIJOS NO
ESTRUCTURALES DEL VEHÍCULO TOTAL O PARCIALMENTE”**

LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene **CARÁCTER RESERVADO**, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0129_2: Sustituir y/o reparar elementos fijos no estructurales del vehículo total o parcialmente”

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:



INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

APP1: <i>Desmontar parcial o totalmente elementos fijos no estructurales, siguiendo especificaciones técnicas y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener información de la documentación técnica para determinar los parámetros en el desarrollo del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar herramientas, materiales y medios auxiliares necesarios para el proceso de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Delimitar los elementos fijos no estructurales a desmontar marcando la zona de corte o descosido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Eliminar los recubrimientos y protecciones de las piezas a desmontar con la herramienta adecuada y productos indicados por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Cortar o descoser utilizando las máquinas y/o equipos requeridos, según procedimiento y prescripción del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Efectuar las operaciones de desmontaje evitando daños en el elemento o elementos unidos a la pieza desmontada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Posicionar la pieza para realizar la preparación de la unión que corresponda, siguiendo especificaciones técnicas y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar el tipo de unión y ajustándose a las características de resistencia indicadas por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Determinar el procedimiento, para la unión total o parcial del elemento, siguiendo las recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Perfilar las zonas de unión según procedimiento y las especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Limpiar las zonas de fusión eliminando los residuos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Fijar las zonas y/o elementos a unir de acuerdo a sus cotas originales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Aplicar, en caso necesario, la protección anticorrosiva y/o de estanqueidad siguiendo normas del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Soldar elementos fijos no estructurales del vehículo mediante soldadura MIG/MAG y/o por puntos, aplicando las técnicas y métodos establecidos y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS31.1: Elegir el equipo de soldadura en función de las características del proceso de unión y del material a unir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS31.2: Elegir el material de aportación teniendo en cuenta los materiales a unir y el proceso de soldeo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS31.3: Determinar y ajustar los parámetros de soldeo en los equipos de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Soldar elementos fijos no estructurales del vehículo mediante soldadura MIG/MAG y/o por puntos, aplicando las técnicas y métodos establecidos y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
soldadura por puntos y en la semiautomática.				
APS31.4: Ejecutar las operaciones de soldeo de elementos fijos no estructurales, según las normas aplicables, de resistencia, recubrimiento, seguridad, entre otras, respetando las indicaciones de los fabricantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Comprobar los resultados de las soldaduras obtenidas en cuanto a resistencia, acabado, forma, entre otras, detectando posibles deficiencias en la unión realizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>