



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CALDERERÍA, CARPINTERÍA Y MONTAJE
DE CONSTRUCCIONES METÁLICAS**

Código: FME350_2 NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1140_2: Mecanizar y conformar chapas y perfiles”

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 “UC1140_2: Mecanizar y conformar chapas y perfiles”

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: Preparar máquinas automáticas de CNC para el e mecanizado, enderezado y conformado, ajustándose a especificaciones recibidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Fijar los parámetros de operación de mecanizado por CNC de acuerdo a las características del material y la herramienta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Fijar los parámetros de operación de enderezado por CNC de acuerdo a las características del material y la herramienta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Fijar los parámetros de operación de conformado por CNC de acuerdo a las características del material y la herramienta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Montar los útiles teniendo en cuenta el programa de CNC realizado y la posición de la pieza en la máquina y los requerimientos reflejados en el plano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Montar las herramientas necesarias en cada caso teniendo en cuenta el programa de CNC realizado y la posición de la pieza en la máquina y los requerimientos reflejados en el plano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Sujetar alineando las piezas según el proceso específico, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Introducir las órdenes de programación ordenada y secuencialmente permitiendo la obtención del desarrollo especificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.8: Distribuir sobre el material los desarrollos que se deben mecanizar siguiendo el criterio de máximo aprovechamiento de éste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: <i>Elaborar las plantillas o útiles necesarios por las operaciones y necesidades de montaje o reparación.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Elaborar las plantillas o útiles de acuerdo a los requerimientos establecidos en la documentación técnica o en su caso con los datos obtenidos directamente de la obra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Incluir en la plantilla o útil datos de situación, perpendicularidad y ángulos necesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Seleccionar la plantilla o útil de acuerdo a los requerimientos establecidos en la documentación técnica o en su caso con los datos obtenidos directamente de la obra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: <i>Conformar en frío o caliente elementos de chapa, perfiles y estructuras soldadas según especificaciones técnicas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Posicionar los materiales en la máquina de curvado, teniendo en cuenta las limitaciones y características de los materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Seleccionar la boquilla ajustándose a las características del material que se va a conformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Regular la mezcla de gases y presiones de uso ajustándose a las características del material que se va a conformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Marcar las zonas a calentar, para conformar o enderezar los materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Calentar el material sin sobrepasar las temperaturas máximas permitidas durante el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Mecanizar chapas y perfiles (taladrado, escariado, avellanado, punzonado, roscado y fresado) según especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Sujetar las piezas a mecanizar cumpliendo las especificaciones requeridas por los procesos a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Comprobar que las operaciones de mecanizado se ajustan a las especificaciones de acabado, posición, forma y tolerancia, determinadas por la información técnica, corrigiendo las desviaciones en su caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Mantener en perfectas condiciones de uso la herramienta empleada en mecanizado, sustituyéndola o afilándola, en el momento en el que su rendimiento no es óptimo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Regular los distintos parámetros de mecanizado (velocidad de corte, penetración, avance, refrigeración) en función del proceso, material de la herramienta y pieza, y del equipo empleado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Eliminar las rebabas y defectos de fabricación de las piezas obtenidas de acuerdo a las especificaciones del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Mecanizar la pieza siguiendo instrucciones de uso de las máquinas y equipos, adaptándose a los requerimientos de los materiales y proceso y cumpliendo las exigencias de seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>