



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PRODUCCIÓN EN CONSTRUCCIONES  
METÁLICAS**

**Código: FME357\_3**

**NIVEL: 3**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1152\_3: Definir procesos de unión y montaje de  
construcciones metálicas”**

#### 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 “UC1152\_3: Definir procesos de unión y montaje de construcciones metálicas”.

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.

<b>APP1:</b> <i>Desarrollar el proceso operacional de unión y montaje en construcciones metálicas a partir de planos, especificaciones constructivas, plan de calidad e instrucciones generales, y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Determinar las fases del proceso de trabajo recogiendo: máquinas y herramientas necesarias así como sus parámetros de uso, especificaciones técnicas, operaciones de fabricación y su secuenciación, los métodos de trabajo, los tiempos de fabricación, pautas de control de calidad, utillajes necesarios, cualificación de los operarios, seguridad aplicable y mantenimiento preventivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.2: Elaborar el proceso operacional teniendo en cuenta el análisis modal de fallos y efectos (AMFE).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.3: Elaborar el proceso operacional teniendo en cuenta los costes de fabricación vinculados al proceso de unión y montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.4: Aplicar el plan de prevención de riesgos laborales y ambientales en el desarrollo del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> <i>Establecer los procedimientos homologados de unión y montaje, siguiendo normas aplicables, garantizando las características del producto y las especificaciones del cliente.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.1: Definir el procedimiento a aplicar para las uniones fijas, teniendo en	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Establecer los procedimientos homologados de unión y montaje, siguiendo normas aplicables, garantizando las características del producto y las especificaciones del cliente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
cuenta, las condiciones de unión (tipos de materiales que se van a unir, espesores, demasías, entre otras) el método de soldeo (técnica que se debe emplear, equipos y parámetros, material de aportación, preparación de bordes, posición y secuencias precalentamiento y temperatura entre pasadas, tratamiento postsoldo), la cualificación del soldador, y las técnicas de pegado.				
APS 2.2: Determinar el procedimiento para las uniones desmontables, teniendo en cuenta la preparación de los materiales y las condiciones de unión (tipos de materiales que se van a unir, técnicas.).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.3: Definir el procedimiento para inspeccionar el material, en función de las características a controlar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Especificar las características de nuevas máquinas y útiles requeridos en los procesos de unión y montaje, para conseguir los objetivos de producción, a partir de la información técnica del producto y del plan de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Determinar las características de nuevas máquinas y útiles requeridos en operaciones de unión y montaje, con las dimensiones, formas y tolerancias de los productos que se pretenden fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.2: Ajustar los procedimientos, métodos y las características (potencia, tamaño, prestaciones, entre otros) de las máquinas e instalaciones, a los requerimientos de las dimensiones y los materiales a unir o montar y de los objetivos de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.3: Especificar los medios de producción de unión y montaje teniendo en cuenta que deben tener un nivel tecnológico que permita obtener ciclos de trabajo más cortos o costes inferiores y rentabilizar la inversión consiguiendo la calidad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.4: Elegir las máquinas, utillajes e instalaciones con tecnologías y procesos limpios, reduciendo el consumo energético y minimizando los residuos generados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Proponer la distribución en planta de maquinaria e instalaciones de unión y montaje para equilibrar el flujo de la producción, teniendo en cuenta las normas referentes a la disposición de recursos humanos y medios materiales, garantizando el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.1: Seleccionar la ubicación de las máquinas o instalaciones, según el flujo de materiales y las normas de distribución en planta de los procesos de unión o montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.2: Distribuir la maquinaria e instalaciones en función de los caminos críticos, entradas y salidas de materiales, cuellos de botella y desplazamientos aéreos, para mejorar el flujo de los materiales y disminuir el tiempo del ciclo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.3: Seleccionar la ubicación de las máquinas o instalaciones garantizando que la distribución propuesta evita o reduce las interferencias de los tiempos ociosos de los procesos de unión y montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.4: Distribuir la maquinaria e instalaciones considerando los criterios de seguridad, calidad, respeto al medio ambiente y versatilidad adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP5:</b> Mantener actualizada y organizada la documentación técnica, necesaria para el desarrollo de los procesos de unión y montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 5.1: Añadir al dossier técnico de la pieza las observaciones de calidad y fabricación y las modificaciones del producto a lo largo de su producción y vida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.2: Recopilar documentación técnica permitiendo un fácil acceso y fácil identificación (catálogos, revistas, manual de calidad, planos, u otra).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.3: Asegurar la revisión y actualización de la documentación técnica, estableciendo las pautas necesarias para ello.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>