



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2313_2: Ejecutar las operaciones de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo consumible, soldeo "MIG/MAG"”

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 “UC2313_2: Ejecutar las operaciones de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo consumible, soldeo "MIG/MAG"”.

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:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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.

<i>1: Obtener la información del procedimiento de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo consumible, para seleccionar los materiales, equipos o herramientas, entre otros, interpretando las especificaciones e instrucciones técnicas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Identificar los elementos a soldar interpretando los planos, teniendo en cuenta su geometría y la designación normalizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar en función de las especificaciones técnicas el tipo y diámetro del hilo consumible, macizo o tubular, en su caso, atendiendo a la designación y clasificación normalizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Identificar los parámetros eléctricos (tensión del arco, intensidad, tipo de onda, polaridad, curva característica) a partir de las especificaciones del procedimiento de soldeo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Seleccionar el equipo de soldeo a utilizar en función de los parámetros eléctricos requeridos (tensión, intensidad máxima, factor de marcha y tipo de onda, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Seleccionar en función de las especificaciones técnicas el gas de protección o mezcla (argón, helio, oxígeno y dióxido de carbono principalmente), teniendo en cuenta la designación y clasificación normalizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Disponer los equipos y consumibles para la operación de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo consumible, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Montar las botellas de gas asegurando su colocación en los soportes establecidos y la correspondencia de la etiqueta y color de la ojiva con lo reflejado en la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Preparar la antorcha de soldadura en función del tipo de hilo, seleccionando el tipo de camisa y tubo de contacto, y corrigiendo cualquier anomalía en los componentes, conectores y canalizaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Conectar los equipos de soldadura previa revisión de sus componentes y terminales, y corrigiendo cualquier anomalía (estado de los bornes, fugas de gas, fugas de refrigerante, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Seleccionar las bobinas de hilo previa identificación por su nomenclatura y desechando las deterioradas, en su caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Montar las bobinas de hilo en el equipo siguiendo las recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Revisar la unidad de alimentación del hilo comprobando el estado de la guía, rodillos y boquilla de salida, teniendo en cuenta el tipo de hilo y fijando la velocidad de avance del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Preparar los equipos empleados para realizar el precalentamiento, tratamiento térmico postsoldo y el postcalentamiento (hornos, sopletes, resistencias, equipos de inducción magnética, entre otros), siguiendo las especificaciones técnicas aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Precalentar las piezas a soldar, en su caso, atendiendo a las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Realizar la soldadura por arco bajo gas protector con electrodo consumible para unir los elementos, de acuerdo con las especificaciones técnicas, especificaciones de los procedimientos de soldeo o instrucciones de trabajo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



3: Realizar la soldadura por arco bajo gas protector con electrodo consumible para unir los elementos, de acuerdo con las especificaciones técnicas, especificaciones de los procedimientos de soldeo o instrucciones de trabajo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar las temperaturas de precalentamiento entre pasadas y postcalentamiento aplicadas a los materiales, garantizando que son las especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Adecuar, eliminando si se requiere, los puntos de soldadura utilizados para fijar las piezas a medida que avance el proceso y en el caso de que sea necesario o que esté indicado en las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Regular los parámetros de soldeo (tensión del arco, velocidad de alimentación del hilo, caudal de gas, tiempo e intensidad de fondo y de pico) en función de los materiales que se deben soldar y del tipo de alambre a utilizar, conforme a lo establecido en las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Realizar el establecimiento e interrupción del arco aplicando las técnicas de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo consumible, garantizando la ausencia de defectos e imperfecciones, (cebado del arco fuera de bordes, grietas, rechupe de cráter, mordeduras, proyecciones), así como la transferencia de metal en el arco (cortocircuito, globular, spray o arco pulsado).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Controlar los parámetros geométricos de realización del soldeo (longitud de arco, inclinación de la pistola, velocidad de desplazamiento y sentido, ancho de la pasada, entre otros) durante la ejecución de la soldadura, ajustándolos a las condiciones de soldeo en cada momento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Aplicar las pasadas de soldadura cumpliendo el número y orden establecido y respetando las temperaturas especificadas, permitiendo la disminución de las tensiones y deformaciones de la unión soldada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Corregir los defectos detectados y/o imperfecciones mediante reparaciones o resanados, siguiendo las especificaciones o cuando así lo establezca un superior o el departamento de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Supervisar los equipos e instalaciones periódicamente, controlando sus parámetros de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>