



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PRODUCCIÓN EN FUNDICIÓN Y  
PULVIMETALURGIA**

**Código: FME186\_3**

**NIVEL: 3**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0590\_3: Definir procesos operacionales de pulvimetalurgia”**

#### 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 “UC0590\_3: Definir procesos operacionales de pulvimetalurgia”.

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.

<i>1: Determinar las materias primas requeridas para la fabricación de piezas por pulvimetalurgia, a partir de la documentación técnica, en función del procedimiento seleccionado y los materiales disponibles, cumpliendo con las especificaciones de fabricación y calidad requerida.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Determinar las características de la materia prima, en función de las especificaciones que ha de cumplir la pieza a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar los materiales entre los disponibles en el mercado, en función de las especificaciones técnicas que afecten al proceso de pulvimetalurgia y sean establecidas por los fabricantes y proveedores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Especificar el estado en el que ha de suministrarse la materia prima, garantizando el cumplimiento de los requisitos del proceso de pulvimetalurgia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Determinar la cantidad, calidad y proporciones de los materiales que se emplearán para la fabricación de piezas por pulvimetalurgia, de forma que se cumplan las especificaciones y composición requeridas con el menor coste posible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<i>2: Elaborar el método de trabajo de cada fase de la producción en pulvimetalurgia a partir de la documentación técnica para asegurar la factibilidad de la fabricación con la calidad requerida y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



<b>2: Elaborar el método de trabajo de cada fase de la producción en pulvimetalurgia a partir de la documentación técnica para asegurar la factibilidad de la fabricación con la calidad requerida y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Elaborar la hoja de proceso describiendo de forma secuencial las fases y operaciones del proceso de pulvimetalurgia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Establecer los parámetros para cada operación, asegurando la calidad del producto y optimizando el tiempo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Definir los útiles y herramientas, asegurando la realización de las operaciones con la calidad establecida y la seguridad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Dibujar los planos y croquis de los utillajes y herramientas específicas para la producción del producto, permitiendo su diseño y ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Calcular los tiempos de fabricación, utilizando las técnicas establecidas, previendo los tiempos de puesta a punto, de operación y de máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Especificar los aparatos de control que deben utilizarse en cada verificación y las tolerancias admisibles, en función de la variable y de la magnitud a medir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Definir las especificaciones de las máquinas y útiles requeridos para conseguir los objetivos de producción, a partir de la información técnica del producto y del plan de producción, teniendo en cuenta la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Adecuar las máquinas, utillajes e instalaciones a las dimensiones, formas y tolerancias de los productos que se deben fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Definir las características (potencia, tamaño, prestaciones, u otras) de las máquinas e instalaciones en función de los objetivos de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Definir las especificaciones de las máquinas y útiles requeridos para conseguir los objetivos de producción, a partir de la información técnica del producto y del plan de producción, teniendo en cuenta la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Seleccionar los medios de producción de forma que tengan un nivel tecnológico competitivo, rentabilicen óptimamente la inversión y consigan la calidad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Establecer la distribución en planta de la maquinaria e instalaciones de procesos de pulvimetalurgia, con criterios de eficiencia y seguridad, evitando las interferencias en los procesos productivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Seleccionar las nuevas prensas, hornos de sinterizado, mezcladoras, utillajes e instalaciones, priorizando tecnologías y procesos limpios que reduzcan el consumo energético y minimicen los residuos generados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Mantener actualizada y organizada la documentación técnica necesaria para el desarrollo del proceso de pulvimetalurgia.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Cumplimentar los informes históricos (Análisis Modal de Fallos y Efectos "AMFE" u otros), incluyendo las modificaciones (de forma, de dimensiones, proceso u otras) que se producen a lo largo de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Actualizar y organizar la documentación técnica, permitiendo un fácil acceso a catálogos, revistas, manual de calidad, planos, u otra información relevante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Codificar la documentación según las normas establecidas y en el soporte indicado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Establecer las pautas para la revisión y actualización de la documentación técnica, asegurando el mantenimiento al día de la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>