



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

**“UC1151_3: Definir procesos de trazado, mecanizado y
conformado en 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 “UC1151_3: Definir procesos de trazado, mecanizado y conformado en 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.

<i>APP1: Elaborar procesos de trazado, mecanizado y conformado en construcciones metálicas a partir de planos, especificaciones constructivas, plan de calidad e instrucciones generales, asegurando la factibilidad de la fabricación, optimizando el coste del proceso y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Definir el proceso de trabajo describiendo todas las fases así como el orden correlativo de éstas en la fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.2: 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 1.3: 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 1.4: Elaborar el proceso operacional teniendo en cuenta los costes de fabricación vinculados al proceso de trazado, mecanizado y conformado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.5: Cumplir 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"/>



APP2: Seleccionar las máquinas y útiles requeridos en operaciones de trazado, mecanizado y conformado, 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 2.1: Especificar los tipos de maquinas y útiles requeridos en las operaciones de trazado, mecanizado y conformado considerando 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 2.2: Especificar las características (potencia, tamaño, prestaciones, entre otras) de las máquinas e instalaciones requeridas en operaciones de trazado, mecanizado y conformado teniendo en cuenta los objetivos de producción y la información tecnológica del plano de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.3: Especificar los medios de producción de trazado, mecanizado y conformado 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 2.4: 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"/>

APP3: Diseñar la distribución en planta de maquinaria e instalaciones requeridas en los procesos de trazado, mecanizado y conformado, para equilibrar el flujo de la producción, teniendo en cuenta la normativa de aplicación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Seleccionar la ubicación de las máquinas o instalaciones teniendo en cuenta el flujo de materiales y las normas de distribución en planta de los procesos de trazado, mecanizado y conformado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.2: 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"/>



APP3: <i>Diseñar la distribución en planta de maquinaria e instalaciones requeridas en los procesos de trazado, mecanizado y conformado, para equilibrar el flujo de la producción, teniendo en cuenta la normativa de aplicación.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.3: 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 trazado, mecanizado y conformado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.4: 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"/>

APP4: <i>Mantener actualizada y organizada la documentación técnica, necesaria para el desarrollo de los procesos de trazado, mecanizado y conformado.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.1: 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 4.2: Recopilar la 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 4.3: 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"/>
APS 4.4: Definir los procedimientos de trazabilidad de los aparatos e instrumentos de medida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>