



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MANTENIMIENTO DE
ESTRUCTURAS DE CARROCERÍAS DE VEHÍCULOS**

Código: TMV045_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0124_2: Sustituir elementos fijos del vehículo total o
parcialmente”**

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 “UC0124_2: Sustituir elementos fijos del vehículo total o parcialmente”.

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: Determinar el proceso requerido para la sustitución de elementos fijos de la carrocería de vehículos en función del tipo de unión, zona de ubicación y materiales a unir, siguiendo especificaciones del fabricante</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información requerida para establecer el proceso de trabajo a seguir en el desmontaje/ montaje de los elementos fijos a sustituir del vehículo, según la zona de ubicación, el tipo de unión y especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Elegir la maquina, el proceso de soldeo y materiales de aportación que mejor se ajusten a los materiales, tipo de unión y zona a soldar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Establecer los parámetros del proceso según la máquina y materiales a unir con arreglo al tipo de unión y las indicaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Establecer las operaciones básicas de mantenimiento de los equipos y herramientas utilizadas en el proceso de soldeo siguiendo las especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Elegir la protección adecuada, alrededor de la zona de trabajo y protección eléctrica, para el vehículo, antes de realizar la operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Determinar las zonas donde aplicar los productos de protección y qué productos utilizar según la zona.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Determinar las medidas de seguridad que hay que cumplir durante todo el proceso de sustitución de elementos fijos.				



APP2: <i>Desmontar total o parcialmente los elementos unidos a las piezas a sustituir y los elementos fijos dañados de la carrocería, según las especificaciones del fabricante y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Marcar/ Delimitar sobre las partes a desmontar sin alterarlas o deteriorarlas ajustándose a las recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Eliminar los recubrimientos y protecciones de las piezas a desmontar con la herramienta adecuada y productos indicados por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Desmontar los elementos unidos a la parte a sustituir sin ningún daño o deterioro y según las normas indicadas por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Cortar y/o descoser, parcial o totalmente, la pieza con las máquinas y/o herramientas requeridas según tipo de unión y proceso, ajustándose a las especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Comprobar los daños o deterioros de las piezas desmontadas y que serán reutilizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Eliminar los residuos de las zonas a unir con la herramienta adecuada y los productos indicados por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Preparar la zona y piezas a unir, con las protecciones adecuadas y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Determinar el procedimiento, para la unión total o parcial del elemento, siguiendo las recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Perfilar las zonas a unir según tipo unión y técnica de soldeo a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Ajustar la pieza con los elementos a unir según cotas dadas por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Preparar las piezas a unir considerando las características de resistencia, recubrimiento, entre otras, dejando la zona libre de impurezas, residuos, aplicando los productos necesarios para la permanencia de la unión ante resistencia mecánica deseada y con las protecciones requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Aplicar producto anticorrosivo y/o de estanqueidad, si procede, siguiendo las normas del fabricante utilizando los medios requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Efectuar las operaciones de soldeo para la unión del elemento sustituido de la carrocería siguiendo las indicaciones del fabricante y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Ajustar los parámetros de soldeo según requerimientos del proceso e indicaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Ejecutar las operaciones de soldeo según las normas aplicables, de resistencia, recubrimiento, seguridad, entre otras, respetando las indicaciones de los fabricantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar las operaciones de soldeo por puntos de resistencia, ajustando la intensidad, tiempo, la presión, el afilado y la alineación de electrodos con arreglo al tipo de unión, material y especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Efectuar las operaciones de soldeo oxiacetilénico, ajustando las presiones, caudales, tipo de boquilla y material de aportación con arreglo al tipo de unión, material y especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Efectuar las operaciones de soldeo con electrodo eléctrico revestido, ajustando la intensidad, tipo de corriente y tipo de electrodo con arreglo al tipo de unión, material y especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Efectuar las operaciones de soldeo por arco con protección gaseosa utilizando equipos semiautomáticos, ajustando la intensidad, tipo de corriente, material de aportación entre otras, con arreglo al tipo de unión, material y especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Comprobar los resultados de las soldaduras obtenidas en cuanto a resistencia, acabado, forma, entre otras, detectando posibles deficiencias en la unión realizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Montar los elementos unidos a la parte sustituida, y que habían sido desmontados anteriormente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.9: Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los equipos, herramientas e instalaciones utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>