



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN DE OBRAS DE FORJA  
ARTESANAL.**

**Código: ART666\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC2246\_2: Conformar piezas de obras de forja artesanal  
mediante técnicas y procedimientos en caliente y en frío.”**

#### 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 “UC2246\_2: Conformar piezas de obras de forja artesanal mediante técnicas y procedimientos en caliente y en frío.”

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> Preparar la fragua para la conformación de piezas de obras de forja artesanal ajustándose a las especificaciones térmicas de la técnica a utilizar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Preparar la fragua, acondicionando el área o zona de trabajo, los combustibles, útiles y equipos de protección personal (EPIs).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Encender la fragua de carbón garantizando la uniformidad de la combustión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Controlar la temperatura de la fragua mediante la regulación del aporte de aire y enfriando por salpicado de agua, entre otros procedimientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Controlar la temperatura de la fragua a gas mediante mecanismos integrados en la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Limpiar la fragua en frío retirando la escoria y cenizas y garantizando la ventilación y ausencia de impurezas en su uso posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> Preparar útiles y herramientas de corte para conformar piezas de forja artesanal cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar los útiles y herramientas de corte asegurando la calidad de la operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Preparar útiles y herramientas de corte para conformar piezas de forja artesanal cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Preparar las herramientas de corte, verificando su temple y afilado garantizando su efectividad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Aguzar en caliente los útiles y herramientas de corte, previa conformación, ajuste de su forma en fragua, trabajo en yunque y repasado con muela.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Templar herramientas de corte y útiles mediante calentamiento controlado en la fragua y enfriamiento controlado posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Afilar herramientas de corte mediante elementos abrasivos evitando el calentamiento y garantizando la conservación de su templado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Cumplir las condiciones de calidad mediante control visual o con instrumentos de medida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Elaborar piezas en caliente de forja artesanal según el plan establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Preparar la zona de trabajo acondicionando los útiles y equipos de forja en caliente y de protección personal (EPIs).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Calentar la pieza de forja en la fragua verificando su color y estado, elevando o rebajando su temperatura para garantizar la maleabilidad específica de la pieza de forja artesanal.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Sujetar la pieza sobre el yunque, garantizando la sujeción y estabilidad de la pieza de forja a conformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Martillar sobre yunque, en función de la técnica a utilizar, de forma rítmica y ajustando la potencia del golpe mediante ayudas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Ajustar las dimensiones de la pieza a las especificaciones establecidas en el plan de elaboración, utilizando técnicas de aguzado,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> Elaborar piezas en caliente de forja artesanal según el plan establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
estirado, ensanchado y rebajado y verificándolas con plantillas o referencias.				
APS3.6: Obtener la forma definida en el plan de elaboración empleando técnicas específicas de curvado, doblado, recalado y hendido, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Curvar, doblar y retorcer, verificando su ajuste al conjunto o al proyecto, en su caso, a través de trabajo en forja y yunque, verificando su forma con plantillas y referencias y realizando correcciones, en su caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Verificar las condiciones de calidad establecidas en el plan de elaboración por medio de control visual y/o con instrumentos de medida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> Elaborar piezas en frío de forja artesanal según el plan establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Preparar la zona de trabajo acondicionando los útiles y equipos de forja en frío y de protección personal (EPs).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Elegir el procedimiento de perforado considerando el diámetro de la perforación y el espesor del material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Taladrar la pieza de forja artesanal, previo marcado con buril, con una única broca o con taladros sucesivos con brocas progresivamente mayores en función del diámetro y del espesor de la pieza a perforar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Perforar la pieza de forja artesanal garantizando la sujeción y estabilidad de la pieza a perforar mediante el uso de útiles específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Repujar sobre chapa a partir de las especificaciones, plantillas y dibujos establecidos en el plan de elaboración mediante martillado y burilado sobre un asiento de plomo que permita la deformación de la chapa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Curvar, retorcer y doblar piezas de forja artesanal, teniendo en cuenta el grosor del material, utilizando útiles específicos y verificando la integridad del material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Elaborar piezas en frío de forja artesanal según el plan establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.7: Astillar piezas de forja artesanal mediante el uso de cortafíos o herramientas de corte específicas teniendo en cuenta el grosor del material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>