



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES AUXILIARES DE  
MANTENIMIENTO DE CARROCERÍA DE VEHÍCULOS**

**Código: TMV194\_1**

**NIVEL: 1**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0620\_1: Efectuar operaciones de mecanizado básico”**

#### 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 “UC0620\_1: Efectuar operaciones de mecanizado básico”.

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
1. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

<i><b>APP1: Preparar las maquinas, herramientas, materiales, productos y proceso de mecanizado, siguiendo instrucciones y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</b></i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener información de las características de la pieza a elaborar (forma geométrica, dimensiones, precisión, entre otras), a partir de croquis o planos sencillos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar las maquinas, herramientas y dispositivos de sujeción que hay que emplear en las distintas fases del proceso de mecanizado, en función de las características de la pieza y tipo de material, de los medios disponibles y calidad esperada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar el material y productos a emplear en las distintas fases.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Regular los parámetros de funcionamiento de la taladradora (velocidad de corte, avance, profundidad, entre otros), remachadora y esmeriladora, así como otras herramientas de corte, en función del material y de las características de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Preparar el proceso a seguir para realizar el mecanizado en función del material, de las características de la pieza y de los medios disponibles optimizando el tiempo a emplear.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> <i>Efectuar operaciones de marcado y trazado de piezas para proceder a su mecanizado, a partir de croquis y planos sencillos, siguiendo instrucciones y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Efectuar el marcado de la pieza a mecanizar con los productos, útiles y métodos establecidos (pintura, sulfato de cobre, golpe de granete, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Efectuar el trazado de la pieza a mecanizar (ejes, centros de taladros, límites de mecanización, líneas de referencia, líneas de doblado, entre otros), utilizando los aparatos de medida correspondientes (calibre o pie de rey, reglas, entre otros) y los útiles apropiados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los útiles, herramientas, máquinas, equipos e instalaciones utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> <i>Efectuar operaciones básicas de mecanizado manual y mediante máquinas (taladradora, cizalla, sierra, lima, esmeriladora) siguiendo instrucciones y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Ejecutar operaciones de corte manual, utilizando las herramientas apropiadas y siguiendo el proceso establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Ejecutar operaciones de limado manual, utilizando las herramientas apropiadas y siguiendo el proceso establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Ejecutar operaciones de serrado manual, utilizando las herramientas apropiadas y siguiendo el proceso establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Efectuar operaciones de roscado manual utilizando las herramientas apropiadas y siguiendo el proceso establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Efectuar el afilado de brocas, dependiendo del material a taladrar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Ejecutar operaciones de taladrado, utilizando las máquinas y herramientas apropiadas, y siguiendo los métodos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Efectuar operaciones básicas de mecanizado manual y mediante máquinas (taladradora, cizalla, sierra, lima, esmeriladora) siguiendo instrucciones y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.7: Efectuar operaciones de corte utilizando las máquinas básicas, herramientas apropiadas y siguiendo el proceso establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los útiles, herramientas, máquinas, equipos e instalaciones utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> <i>Efectuar operaciones básicas de soldeo siguiendo instrucciones y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Limpiar la pieza o elementos a unir utilizando productos requeridos (desengrasantes, decapantes, etc.).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Preparar los bordes de piezas o elementos a unir (achaflanado, biselado, etc.) en función del tipo de unión a realizar, dimensiones de la pieza y características metalúrgicas del material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar la sujeción de las piezas o elementos a unir para proceder al punteado parcial en función del tipo de unión a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Preparar el consumible y los parámetros de soldadura en función de los equipos a utilizar, materiales y posición de soldeo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Efectuar uniones simples mediante soldadura blanda.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Repasar los cordones efectuados en función del aspecto visual y calidad requerida, eliminando los defectos aparentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Ejecutar las operaciones requeridas para mantener en estado de uso los útiles, herramientas, máquinas, equipos e instalaciones utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>