



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CALDERERÍA, CARPINTERÍA Y MONTAJE
DE CONSTRUCCIONES METÁLICAS**

Código: FME350_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1139_2: Trazar y cortar chapas y perfiles”

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 “UC1139_2: Trazar y cortar chapas y perfiles”.

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.

APP1: Planificar el trabajo a partir de la documentación técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener las formas y dimensiones del producto conforme a las especificaciones técnicas y a los planos del producto o del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar el tipo de material que debe utilizarse interpretando las especificaciones técnicas de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar las superficies y elementos de referencia para proceder al trazado conforme a las especificaciones técnicas reflejadas en los planos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Elaborar croquis de productos de carpintería metálica y PVC, a partir de los datos tomados en obra.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Elaborar croquis de conjunto representando la visión global del producto y especificando el espacio delimitado para la su instalación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Diseñar el despiece y montaje recogiendo los datos y toda la información necesaria para la construcción de la estructura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Reflejar en la información gráfica del despiece los datos y las formas necesarias para la fabricación y montaje considerando los productos intermedios, los costes de fabricación y las especificaciones de contrato.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Trazar en chapas y perfiles los desarrollos a partir del proceso de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Trazar los desarrollos en chapas y perfiles reflejando la información necesaria para su corte o conformado (línea de corte, punto de unión, líneas de referencia, demasías y generatrices), conforme a las especificaciones técnicas recibidas, considerando las sangrías de corte, la preparación de bordes y el máximo aprovechamiento de los materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Verificar el trazado teniendo en cuenta las especificaciones del plano utilizando los instrumentos de metrología calibrados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Tomar las medidas en el montaje o reparación teniendo en cuenta que permitan realizar el trazado en las chapas y perfiles o el croquis necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Preparar equipos, herramientas, instrumentos y protecciones de trabajo para la elaboración de chapas y perfiles requeridos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Poner a punto los equipos, útiles y herramientas teniendo en cuenta el proceso que se va a ejecutar y las características de los materiales que se deben cortar y mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Poner a punto las máquinas, equipos y accesorios conforme a los procedimientos descritos en los manuales de funcionamiento, considerando el proceso que se debe realizar y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar las operaciones de mantenimiento de usuario sobre las máquinas o equipos, aplicando los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comprobar las protecciones personales y de los equipos teniendo en cuenta los requerimientos establecidos y los procedimientos de revisión o sustitución en caso de necesidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Cortar chapas y perfiles, utilizando procedimientos de corte manuales, automáticos y semiautomáticos, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Posicionar el material en la máquina de corte teniendo en cuenta, el material para cortar, la velocidad de avance y el proceso corte para evitar defectos de mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Ajustar los parámetros de corte (velocidad, avance, u otros) teniendo en cuenta el tipo de pieza y material que se está cortando o mecanizando.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Efectuar el corte y los biselés respetando las dimensiones y formas indicadas en el trazado o en su defecto en la normativa exigida consiguiendo el tipo y grado de acabado requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Verificar las piezas obtenidas comprobando que se ajustan a las especificaciones establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Emplear las protecciones personales y de los equipos teniendo en cuenta los requerimientos establecidos y los procedimientos de revisión o sustitución en caso de necesidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Programar máquinas automáticas por CNC de marcado, trazado y corte, ajustándose a especificaciones recibidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Introducir los parámetros de operación en el programa de CNC (velocidad de corte, profundidad, avance, posición de la herramienta, u otros) teniendo en cuenta las características del material, herramienta y procedimiento especificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Preparar la máquina de corte teniendo en cuenta el programa de CNC fijado y la posición de la pieza en la máquina para dar respuesta a la trayectoria prefijada y el cumpliendo con los requerimientos reflejados en el plano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Fijar las piezas que hay que cortar teniendo en cuenta que se permitan las operaciones de corte con la precisión y grado de acabado requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Programar máquinas automáticas por CNC de marcado, trazado y corte, ajustándose a especificaciones recibidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.4: Programar las trayectorias en función de las dimensiones de los equipos, medios y elementos de sujeción utilizados teniendo en cuenta que se han de evitar colisiones y se ha de operar con la precisión y grado de acabado requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>