



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1140\_2: Cortar, mecanizar y conformar 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 “UC1140\_2: Cortar, mecanizar y conformar 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:<br>NIF: | Firma: |
| Nombre y apellidos del asesor/a:<br>NIF:     | Firma: |

## INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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>1: Preparar herramientas y equipos (térmicos, mecánicos, de abrasión, entre otros) para el corte de chapas y perfiles, interpretando las especificaciones técnicas y, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente exigibles.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 1.1: Seleccionar las herramientas y equipos (manuales, motorizados, automáticos), atendiendo a las características de la pieza a cortar (sección, espesor, entre otros) y naturaleza del material (aceros, aleaciones de aluminio, entre otros), asegurando las instrucciones de trabajo de procedimiento.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2: Seleccionar el utillaje (discos abrasivos, hojas de sierras, boquillas, entre otros) de los equipos y herramientas de corte (amoladoras, sierras manuales, oxicorte automático, entre otros), atendiendo a sus características (gruesos, paso entre dientes, diámetro de boquilla, entre otros), a las singularidades y naturaleza de la pieza, calidad requerida y la durabilidad de la aparamenta. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3: Preparar los equipos y herramientas de corte con su utillaje y dispositivos (porta herramientas, caballetes, viradores, guías, entre otros), atendiendo a los procedimientos descritos en los manuales de funcionamiento del fabricante, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.4: Verificar los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad, atendiendo a la tabla de verificaciones y operaciones preventivas especificadas por el fabricante, asegurando la vida útil de los componentes (juntas, filtros de humos, fotocélulas, entre otros).  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>1: Preparar herramientas y equipos (térmicos, mecánicos, de abrasión, entre otros) para el corte de chapas y perfiles, interpretando las especificaciones técnicas y, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente exigibles.</b>                       | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 1.5: Programar los equipos automáticos de corte, utilizando el programa CNC (Corte por control numérico), describiendo la parametrización de figuras estándar, generando las trayectorias y formas con la precisión requerida y asegurando el anidado del despiece descrito por el fabricante en el manual de taller. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>2: Operar las herramientas y equipos (cizallas, corte por plasma, tronzadoras, entre otras) para el corte de chapas y perfiles, cumpliendo con las especificaciones técnicas del procedimiento, las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente exigibles.</b>                                    | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 2.1: Posicionar la pieza o conjunto seleccionado a cortar sobre las mesas o dispositivos de apoyo, empleando equipos y utillaje de movimiento de cargas (grúas, ganchos, entre otros).   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.2: Fijar la pieza o conjunto seleccionado a cortar sobre las mesas o dispositivos de apoyo (rodillos, ménsulas, entre otros), siguiendo las instrucciones de anclaje del fabricante, evitando defectos de fabricación producidos por desalineaciones y vibraciones para asegurar la calidad requerida del proceso.                 | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.3: Adecuar los parámetros (velocidad, avance, presiones de gas, u otros) y ajustes (distancia entre cuchillas, ángulo de trabajo, caudales, entre otros) al tipo de pieza y material a cortar, atendiendo a la durabilidad del utillaje y las exigencias de seguridad y calidad de procedimiento descritas en el manual de taller. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4: Configurar los parámetros de las operaciones automáticas de corte (cero piezas, distancia entre piezas, taladros, sangrías, entre otros), atendiendo a las características del material, utillaje y procedimiento específico, garantizando la realización precisa de las operaciones y el grado de acabado requerido.           | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>2: Operar las herramientas y equipos (cizallas, corte por plasma, tronadoras, entre otras) para el corte de chapas y perfiles, cumpliendo con las especificaciones técnicas del procedimiento, las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente exigibles.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 2.5: Realizar la operación de corte, respetando las instrucciones de uso de las herramientas y equipos, asegurando las condiciones de ejecución y seguridad del procedimiento.   |                               |                          |                          |                          |
| 2.6: Verificar los cortes de las piezas, empleando instrumentos de medición y verificación calibrados (goniómetros, peines de radios, escuadras, entre otros), siguiendo las instrucciones de uso, mantenimiento y conservación, comprobando la conformidad de los cortes con las dimensiones, formas y especificaciones técnicas descritas en el proyecto (acabado, tolerancias, deformaciones, entre otros). | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>3: Preparar herramientas y equipos de fabricación (por arranque de viruta, abrasión, entre otros) para mecanizar chapas y perfiles, interpretando las especificaciones técnicas y, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente exigibles.</b>  | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 3.1: Seleccionar las herramientas y los equipos (manuales, motorizados, automáticos), atendiendo a las características de la pieza o conjunto a mecanizar (dimensiones, ubicación, entre otros) y geometría y acabado del mecanizado (agujeros, biseles, entre otros) especificados en la instrucción de trabajo.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2: Seleccionar el utillaje de mecanizar (brocas, discos abrasivos, lijas, entre otros) de los equipos y herramientas (taladros, roscadoras, lijadoras, entre otros), adecuando sus características (material, forma, tamaño de grano, entre otros) a la naturaleza de los materiales (aceros, aleaciones de aluminio, entre otros) y características de la operación a realizar (profundidad de agujeros, geometría del bisel, entre otros), atendiendo a la calidad y la durabilidad de la aparatamenta. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.3: Preparar los equipos y herramientas de mecanizar con el utillaje y dispositivos (conos, topes, relojes comparadores, entre otros), atendiendo a los procedimientos descritos en los manuales de funcionamiento del fabricante.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>3: Preparar herramientas y equipos de fabricación (por arranque de viruta, abrasión, entre otros) para mecanizar chapas y perfiles, interpretando las especificaciones técnicas y, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente exigibles.</b> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |   |   |   |
|--|-------------------------------|---|---|---|
|  | 1                             | 2 | 3 | 4 |
| 3.4: Verificar los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad, asegurando las condiciones de trabajo y, atendiendo a la vida útil de los componentes (rodamientos, filtros, fotocélulas, entre otros).   |                               |   |   |   |

| <b>4: Operar las herramientas y equipos de trabajo (fresas, biseladoras, amoladoras, entre otras) para mecanizar chapas y perfiles, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 4.1: Posicionar la pieza o conjunto seleccionado a mecanizar sobre las mesas o dispositivos de apoyo, empleando equipos y utillaje de movimiento de cargas (grúas, ganchos, entre otros).   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Fijar la pieza o conjunto seleccionado a mecanizar en su caso sobre las mesas o dispositivos de apoyo (rodillos, ménsulas, entre otros), siguiendo las instrucciones de anclaje del fabricante en su caso, evitando defectos de fabricación producidos por desalineaciones y vibraciones.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.3: Adecuar los parámetros (revoluciones, avance, u otros) y ajustes (profundidad de pasada, ángulo de trabajo, entre otros) a la naturaleza de los materiales, características de la operación a realizar y tipo de utillaje, atendiendo al manual de taller.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.4: Realizar la operación de mecanizado respetando las instrucciones de uso de las herramientas y equipos cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales, asegurando las dimensiones y formas indicadas en el trazado e instrucciones de trabajo y el acabado requerido.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5: Verificar las piezas mecanizadas, empleando instrumentos de medición calibrados (peines de roscas, reglas, compases, entre otros), siguiendo las instrucciones de uso, mantenimiento y conservación, comprobando la conformidad de los mecanizados con las especificaciones técnicas descritas en el proyecto (tolerancias, operaciones, marcados, entre otros). | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>5: Preparar herramientas y equipos para el conformado por deformación de chapas y perfiles, interpretando las especificaciones técnicas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente exigibles.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 5.1: Seleccionar las herramientas y los equipos (manuales, motorizados y automáticos), relacionando las características de la pieza a conformar (dimensiones, geometría, entre otros) y geometría y acabado del conformado requerido (cilindrado, doblado, engatillado, entre otros), atendiendo a las instrucciones de trabajo (protocolo, orden de tarea, entre otros).   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.2: Seleccionar el utillaje de las operaciones de conformado (punzones, rodillos, soportes, entre otros) de los equipos y herramientas (curvadoras de perfiles, prensas plegadoras, dobladoras, entre otros), adecuando sus características (material, forma, estado superficial, entre otros) a la naturaleza de los materiales (aceros, aleaciones de aluminio, entre otros) y características de la operación a realizar (longitud de plegado, espesor de las piezas, entre otros), atendiendo a la calidad requerida en el proyecto y la durabilidad de la aparamenta. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.3: Preparar los equipos y herramientas de conformar, utilizando el utillaje y dispositivos (matrices, guías, punzones, entre otros), atendiendo a los procedimientos descritos en los manuales de funcionamiento del fabricante.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.4: Verificar los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad, manteniendo las condiciones de trabajo, siguiendo la tabla de operaciones preventivas especificadas por el fabricante, atendiendo a la vida útil de los componentes (control de niveles, puntos de engrase, limpieza o cambio de filtros, entre otros).  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.5: Volcar o introducir las secuencias y ciclos de conformado en las consolas de los equipos automatizados, atendiendo al cumplimiento de las especificaciones para cada operación (número de piezas, tiempos, tolerancias, entre otros), generando programas, asegurando la precisión requerida en el proyecto.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>6: Operar las herramientas y equipos de conformado por deformación (curvadoras de tubo, plegadoras CNC, entre otros) para moldear chapas y perfiles, cumpliendo con las especificaciones técnicas del proyecto de ejecución y las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.</b>                                     | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 6.1: Posicionar la pieza seleccionada a conformar sobre el utillaje o dispositivos de apoyo, siguiendo las instrucciones del fabricante, evitando defectos de fabricación producidos por desalineaciones y vibraciones.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.2: Verificar el utillaje seleccionado para la operación de conformado (matrices, rodillos, entre otros), comprobando su fijación en los asientos.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.3: Adecuar los parámetros (recorridos, velocidades, fuerzas, entre otros) y ajustes (apoyo sobre topes, alineación de rodillos, entre otros) en cada procedimiento al tipo de pieza y material a conformar, atendiendo a la durabilidad del utillaje y a que la operación cumpla con las exigencias de seguridad y calidad del proyecto.                | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.4: Configurar la operación automática de conformado (velocidad, desplazamientos del tope, u otros), atendiendo a las características del material, utillaje y procedimiento específico, garantizando la realización de las operaciones y el grado de acabado requerido en el manual del fabricante.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.5: Realizar la operación de conformado, en frío o en caliente, atendiendo a las instrucciones de trabajo, respetando las instrucciones de uso de las herramientas y equipos y, consiguiendo las dimensiones, formas y acabados.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.6: Verificar las piezas conformadas, empleando instrumentos de control calibrados (goniómetros, peines de radios, galgas, entre otros), siguiendo las instrucciones de uso, mantenimiento y conservación, comprobando la conformidad de las operaciones con las especificaciones técnicas descritas en el proyecto (tolerancias, acabado, entre otros). | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |