



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1145_3: Definir productos de calderería”

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 “UC1145_3: Definir productos de calderería”.

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:

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.

1: Definir los planos constructivos y de montaje para la elaboración de los productos de calderería, partiendo de las instrucciones recibidas, de las especificaciones de ingeniería básica y de la documentación técnica y, cumpliendo con la normativa aplicable de calidad, prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Definir los aspectos referentes de construcción (forma, dimensiones, funcionalidad, tolerancias, datos tecnológicos y acabado) por el tipo de producto, cumpliendo las normas de fabricación y de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Adaptar la estrategia constructiva del producto, asegurando los requerimientos de la ingeniería básica de producción y del espacio delimitado para la instalación o zona de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Ajustar la información de procesos de trazado, corte, mecanizado y conformado, el grado de acabado del producto y los procesos de soldeo, atendiendo a las características del producto (naturaleza, forma, volumen, entre otros) y a la naturaleza del material (aceros, aleaciones de aluminio, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Recoger los elementos o conjuntos, y los pasos a seguir con los productos intermedios en los planos de despiece, atendiendo a los procesos de trazado, corte, mecanizado y conformado requeridos en las especificaciones técnicas del proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1: Definir los planos constructivos y de montaje para la elaboración de los productos de calderería, partiendo de las instrucciones recibidas, de las especificaciones de ingeniería básica y de la documentación técnica y, cumpliendo con la normativa aplicable de calidad, prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Incorporar la identificación de los elementos normalizados a los planos de despiece, atendiendo a las características mecánicas del elemento o conjunto para facilitar su fabricación e intercambiabilidad.				
1.6: Recoger la verificación de los procesos productivos y de control de calidad en los planos constructivos y de montaje, garantizando las especificaciones técnicas descritas en el proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Definir los materiales para la fabricación y montaje de los productos de calderería según los planos constructivos y los requisitos técnicos (tolerancias, calidad, entre otros), cumpliendo con la normativa aplicable de calidad, prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Definir las características de los materiales (tamaño, forma, naturaleza, entre otros), atendiendo a la solución constructiva de la estructura metálica y el coste de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Codificar las listas de materiales, permitiendo su identificación e incorporación en cada fase del proceso, áreas o líneas de trabajo, cumpliendo la estrategia constructiva.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Incorporar los productos intermedios elaborados en fases anteriores, a los listados de materiales, permitiendo su identificación e inclusión en cada fase del proceso, garantizando la fabricación según las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Definir la tipología y calidad de los tratamientos de acabado en planos de proyecto, atendiendo a las especificaciones técnicas y a la finalidad de cada elemento o conjunto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Definir la información de trazado, corte, mecanizado y conformado de chapas y perfiles para la fabricación de productos de calderería, incluyendo los datos para la programación de máquinas automáticas de CNC (Control numérico por computadora) y de robots, asegurando los materiales definidos en los planos de montaje o constructivos, y, cumpliendo con la normativa aplicable de calidad, prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Especificar la dimensión, chaflanes, calidad y el aprovechamiento (anidado) del material a trazar y cortar en la documentación de proyecto, atendiendo al criterio de sobrantes para garantizar la maximización del material en relación con la fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Generar la información de trazado, corte, mecanizado y conformado, atendiendo al proceso, área de trabajo y maquinaria empleada, garantizando las instrucciones de proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Establecer los datos de trazado, corte, mecanizado y conformado para cada pieza (dimensiones, formas, tipo, entre otros), atendiendo a los requerimientos técnicos de las máquinas automáticas y tipo de material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Recoger la identificación, codificación y destino de los elementos o conjuntos en los planos constructivos, atendiendo a los procesos de fabricación y asegurando la inclusión de toda la documentación necesaria para la realización de las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Establecer los datos de programación de máquinas y robots, atendiendo a los requerimientos del proceso de trazado, corte, mecanizado y conformado de chapas y perfiles, tipo de material y tipo de máquina o robot a emplear.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>