



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ORGANIZACIÓN Y CONTROL DE ENSAYOS
NO DESTRUCTIVOS**

Código: QUI478_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1545_3: RECONOCER LA DEFECTOLOGÍA ASOCIADA A LOS PROCESOS DE FABRICACIÓN DE DIFERENTES MATERIALES”

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 “UC1545_3: RECONOCER LA DEFECTOLOGÍA ASOCIADA A LOS PROCESOS DE FABRICACIÓN DE DIFERENTES MATERIALES”.

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: Reconocer los procesos de obtención de materiales metálicos y no metálicos, a partir del estudio de las propiedades de los mismos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Diferenciar la aleación y sus propiedades por los constituyentes de la misma, a través de un análisis de su composición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Identificar los puntos de cambio de constituyentes de una aleación de acuerdo con el diagrama hierro-carbono.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Clasificar los productos semielaborados del acero por sus formas y dimensiones -redondos, llantas, palanquillas, entre otros-, relacionándolos con lo establecido en documentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Reconocer las aleaciones de cobre y aleaciones ligeras por sus aplicaciones industriales, a través del análisis de propiedades –químicas, eléctricas, mecánicas, térmicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Determinar el tipo de hormigón según sus propiedades mecánicas en relación con su resistencia y composición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Relacionar la constitución de los materiales compuestos de acuerdo con propiedades definidas en la documentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Diferenciar los procesos de conformado de materiales y la influencia del proceso en el comportamiento de los mismos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Reconocer el proceso de moldeo utilizado en una pieza obtenida por fundición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Identificar los productos semielaborados por sus acabados y formas, asociándolos al proceso de conformado al que han sido sometidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Relacionar los procesos de conformado de los materiales con las propiedades mecánicas de los productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Identificar las aplicaciones del producto final y los materiales empleados en la realización de una unión soldada, mediante la preparación de bordes realizada o a realizar y el proceso de soldadura empleado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Reconocer los procesos de mecanizado realizados por sus acabados superficiales, a través de una inspección visual.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Establecer los tratamientos térmicos aplicados a los productos en función de las propiedades físicas finales del material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Determinar el proceso de conformado de las piezas de acuerdo con las propiedades finales requeridas en el material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Determinar las propiedades de los materiales y clasificarlos según sus utilidades posteriores mediante el uso de algunos ensayos destructivos básicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Identificar los ensayos metalográficos o mecánicos, –tracción, resiliencia, compresión, flexión, entre otros–, después de preparar las probetas a partir de la muestra, adecuándola a las características de la variable a medir y el equipo utilizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Realizar si procede los ensayos metalográficos, o mecánicos – tracción, resiliencia, compresión, flexión, entre otros– siguiendo los protocolos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Registrar los datos obtenidos en los ensayos destructivos básicos, de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Determinar las propiedades de los materiales y clasificarlos según sus utilidades posteriores mediante el uso de algunos ensayos destructivos básicos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
acuerdo a los protocolos correspondientes.				
APS3.4: Interpretar los resultados finales del ensayo destructivo básico, en el modelo y tipo de informe adecuado a las características de la variable a medir y el equipo utilizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Evaluar los resultados finales del ensayo destructivo básico en el modelo y tipo de informe adecuado a las características de la variable a medir y el equipo utilizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: <i>Identificar las discontinuidades que se producen en los materiales y correlacionarlas con los procesos que las producen.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Relacionar las discontinuidades halladas mediante los ensayos en los diferentes materiales, con los procesos de fabricación de los componentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Identificar los procesos de desgaste y/o fatiga de una pieza o componente, por las condiciones de trabajo a los que ha estado sometida la pieza o componente que los sufre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Relacionar las discontinuidades producidas en un material durante la soldadura, con las asociadas a cada proceso de soldeo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Relacionar los procesos de deterioro por corrosión en un material, con las condiciones ambientales y de trabajo existentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Identificar las discontinuidades tales como delaminaciones, porosidad, despegados y objetos extraños, con los procesos de conformado de materiales compuestos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>