



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1880_2: Realizar operaciones de corte, mecanizado y conformado de piezas metálicas para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales”

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 “UC1880_2: Realizar operaciones de corte, mecanizado y conformado de piezas metálicas para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales”.

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: Preparar herramientas y máquinas (cizalla, bordonadora, cilindro, plegadora, entre otros) para el corte, mecanizado y conformado de piezas metálicas de recubrimiento en sistemas de aislamiento térmico y acústico, según la orden de fabricación, que establece su tipología y las cantidades que se necesitan de cada una.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar las herramientas y equipos (manuales, motorizados, de batería), atendiendo a las características de las piezas a fabricar, a la naturaleza del material (aluminio, acero inoxidable, entre otros) y a la fase del proceso de prefabricación, siguiendo la secuencia para llevar a cabo las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar el utillaje y consumibles (cuchillas, discos, entre otros) de los equipos de corte, mecanizado y conformado, atendiendo a sus características (material, tipo, tamaño, entre otros), al proceso de fabricación y a la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Preparar los equipos y herramientas de corte, mecanizado y conformado con su utillaje, para realizar los trabajos de corte y confección de las piezas a prefabricar, como pueden ser tipo de bordones para la bordonadora, aprete del cilindro para el cilindrado de la chapa, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Verificar los equipos, herramientas, utillajes así como sus protecciones y dispositivos de seguridad, atendiendo a la tabla de verificaciones y operaciones preventivas especificada por el fabricante, asegurando el cumplimiento o estado de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Operar las herramientas y máquinas (cizalla, bordonadora, cilindro, plegadora, entre otros) para el corte, mecanizado y conformado de piezas metálicas de recubrimiento, fabricando las piezas en sistemas de aislamiento térmico y acústico de instalaciones industriales y navales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Cortar las piezas, desde chapa o bobina, usando los medios auxiliares (mesa de corte, portabobinas, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Adecuar los parámetros de cada máquina (velocidad, posición de utillajes, entre otros), al tipo de operación y material, ajustándolos para cada caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Manipular las piezas a mecanizar y conformar, ejecutando cada operación, como son corte de la chapa, punzonado, bordonado, cilindrado y bordonado del machimbrado, siguiendo los procedimientos de trabajo, para asegurar la calidad en cada fase del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Verificar las piezas finales fabricadas, empleando instrumentos de medición (flexómetro, calibre, entre otros), comprobando la conformidad de la fabricación con las dimensiones y las especificaciones técnicas (material otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Preparar herramientas y equipos (grupo de soldar, tronzadora, taladro, curvadora, plegadora entre otros) para el corte, conformado y soldadura de piezas metálicas para soportación, utilizando únicamente la correspondiente para el material a trabajar, como pueden ser radial para corte de acero al carbono o cizalla eléctrica o manual para chapa, entre otros.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar los equipos (manuales, motorizados, automáticos), atendiendo a las características de los soportes a fabricar (distanciadores, pernos, pinchos, flejes entre otros) y a la naturaleza del material (acero al carbono, acero inoxidable, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Seleccionar el utillaje y consumibles (discos abrasivos, electrodos, gas de protección, hojas de sierra, entre otros) de los equipos de corte, conformado y soldadura, atendiendo a sus características (espesor, material, forma, entre otros), a la calidad y la durabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Preparar los equipos y herramientas de corte y conformado (tronzadora, curvadora, taladro, entre otros), con su utillaje y dispositivos (portaherramientas, caballetes, guías, moldes, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Preparar herramientas y equipos (grupo de soldar, tronadora, taladro, curvadora, plegadora entre otros) para el corte, conformado y soldadura de piezas metálicas para soportación, utilizando únicamente la correspondiente para el material a trabajar, como pueden ser radial para corte de acero al carbono o cizalla eléctrica o manual para chapa, entre otros.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Preparar los equipos de soldadura y auxiliares (amoladoras, entre otros) con su utillaje y dispositivos (boquilla, electrodos, hilo, discos, entre otros), atendiendo a las características del material a soldar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: 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 (apriete de tuercas de fijación, colocación de útil, entre otros), asegurando el estado de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Operar las herramientas y equipos (grupo de soldar, tronadora, taladro, curvadora, plegadora, entre otros) para el corte, conformado y soldadura de piezas metálicas para soportación, en sistemas de aislamiento térmico y acústico, siguiendo la orden de fabricación que establece el material, tipo de unión, medidas, separaciones, entre otras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Posicionar el perfil a cortar, conformar o taladrar manualmente sobre la mesa o dispositivo de apoyo, atendiendo a los procedimientos de seguridad y usando, ayuda de otras personas o medios de manipulación de cargas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Fijar el perfil a cortar, conformar o taladrar sobre las mesas o dispositivos de apoyo (rodillos, ménsulas, mesas de trabajo, entre otros), evitando defectos de fabricación producidos por desalineaciones o vibraciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Adecuar los parámetros (velocidad, avance u otros) y ajustes, al tipo de perfil y material a cortar, conformar o taladrar, atendiendo a la durabilidad del utillaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Posicionar los perfiles a soldar manualmente sobre la mesa o dispositivo de apoyo, atendiendo a los procedimientos de seguridad y usando, ayuda de otras personas o medios de manipulación de cargas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Preparar las superficies de unión mediante la limpieza (cepillado, lijado, desengrasado, entre otros), tomando las medidas de prevención ante los	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Operar las herramientas y equipos (grupo de soldar, tronzadora, taladro, curvadora, plegadora, entre otros) para el corte, conformado y soldadura de piezas metálicas para soportación, en sistemas de aislamiento térmico y acústico, siguiendo la orden de fabricación que establece el material, tipo de unión, medidas, separaciones, entre otras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
riesgos específicos asociados (proyección de partículas, caída de objetos, entre otros) y cumpliendo las normas de uso y mantenimiento de los equipos.				
4.6: Fijar los perfiles a soldar, sobre las mesas o dispositivos de apoyo (alicates de presión, sargentos, entre otros), evitando defectos de fabricación producidos por desalineaciones para asegurar la calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Soldar las piezas de soportación, siguiendo los procedimientos e instrucciones de trabajo (proceso de soldadura, dimensión y acabado del cordón, electrodos, entre otros), conectando los equipos y ajustando los parámetros (polaridad, voltaje, intensidad, entre otros) dentro de los intervalos especificados y atendiendo a las medidas de prevención ante los riesgos específicos de soldadura (radiaciones, proyección de partículas incandescentes, aristas cortantes, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: Operar el corte, conformado, taladrado y soldadura de piezas de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico, siguiendo el proceso de fabricación, utilizando las herramientas ya preparadas para cada operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.9: Verificar el corte, conformado, taladrado y soldadura de los perfiles y las dimensiones finales de los soportes, empleando instrumentos de medición (flexómetro, escuadra, entre otros), comprobando la conformidad de la fabricación con las dimensiones, posición relativa de los elementos y especificaciones técnicas descritas en las órdenes de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Operar las máquinas automáticas y trenes de corte (de tubos, figuras, CNC, entre otros) para cortar y fabricar piezas metálicas, según la orden de fabricación, que establece el tipo de piezas y las cantidades que se necesitan de cada una.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Seleccionar las máquinas automáticas y trenes de corte, atendiendo a las características de las piezas a fabricar, naturaleza del material (aluminio, acero inoxidable, entre otros) y limitaciones de cada máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Operar las máquinas automáticas y trenes de corte (de tubos, figuras, CNC, entre otros) para cortar y fabricar piezas metálicas, según la orden de fabricación, que establece el tipo de piezas y las cantidades que se necesitan de cada una.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.2: Preparar las máquinas, con los bordones, útiles de corte, ajustes del cilindro, velocidades, utillajes, punzones, entre otras, para la fabricación de las piezas.				
5.3: Seleccionar el utillaje y consumibles (cuchillas, brocas, punzones, entre otros) de las máquinas automáticas y trenes de corte, atendiendo a las características del material a procesar (espesor, material, tipo, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Preparar el material base para el corte (chapa, bobina, entre otros), usando los medios auxiliares (fijación a mesa de corte, portabobinas, puente grúa, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Introducir los parámetros de funcionamiento de las máquinas directamente en la pantalla de operación, atendiendo a las singularidades de cada pieza a fabricar (tubos, codos, injertos, entre otros) o utilizando herramienta manual como pueden ser cizalla, bordonadora, cilindro y plegadora, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Operar las máquinas automáticas y trenes de corte, configurando las piezas a preparar (como medidas, desarrollo, radio, entre otras), en función de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Verificar las piezas finales fabricadas, empleando instrumentos de medición (flexómetro, calibre, entre otros), comprobando la conformidad de la fabricación con las dimensiones, y las especificaciones técnicas descritas en las órdenes de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>