



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PRODUCCIÓN EN CONSTRUCCIONES
METÁLICAS**

Código: FME357_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1153_3: Programar sistemas automatizados en
construcciones metálicas”**

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 “UC1153_3: Programar sistemas automatizados en construcciones metálicas”.

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: Programar máquinas automáticas de control numérico (CNC) para construcciones metálicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Establecer el programa de CNC teniendo en cuenta las características de la máquina y del control numérico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.2: Establecer el programa de CNC teniendo en cuenta la geometría de la pieza, el tamaño de las series, los acabados que se pretenden conseguir, así como el tipo de herramientas y útiles necesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.3: Establecer el programa de CNC teniendo en cuenta el orden cronológico de operaciones, los parámetros de operación y las trayectorias previstas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.4: Programar las máquinas automáticas de soldeo de acuerdo con las especificaciones del procedimiento de soldadura establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Programar manipuladores y sistemas de fabricación o instalaciones automáticas, a partir de un proceso secuencial y funcional establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Verificar la sintaxis del programa, garantizando su ejecución y obteniendo el resultado esperado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Introducir en el programa los parámetros necesarios (velocidad, fuerza, temperatura, concentración, densidades, entre otros), en función de las	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Comentario [j1]: Entiendo que los parámetros ya están determinados, que aquí se introducen en el programa.



APP2: Programar manipuladores y sistemas de fabricación o instalaciones automáticas, a partir de un proceso secuencial y funcional establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
operaciones que se van a realizar.				
APS 2.3: Coordinar con el resto del equipo las acciones del manipulador, en función de cada puesto de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.4: Programar los movimientos y operaciones que describen la secuencia de trabajo de manera que se realicen en el menor tiempo posible, en función de las piezas que se van a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.5: Ajustar y comprobar las trayectorias de las herramientas o piezas, mediante simulación para evitar colisiones o movimientos inesperados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.6: Garantizar la seguridad para los operarios y máquinas al programar la secuencia, la trayectoria de los movimientos y las funciones del manipulador.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Verificar la ejecución de los programas en los equipos, máquinas o instalaciones, durante la elaboración o prueba, para asegurar su correcto funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Transmitir el programa asegurando la ejecución de la secuencia según el proceso establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.2: Evitar la existencia de colisiones o movimientos descontrolados en la realización del ciclo en vacío.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.3: Comprobar que el proceso cumple con las especificaciones del producto y del proceso de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.4: Comprobar la preparación de los equipos y operaciones programadas con la fabricación de la primera pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.5: Ejecutar el programa cumpliendo las condiciones de uso de máquinas y de seguridad requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>