



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE MOLDES PARA LA
PRODUCCIÓN DE PIEZAS POLIMÉRICAS Y DE ALEACIONES LIGERAS**

Código: FME643_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC2154_3: Ajustar, montar y verificar la funcionalidad y los
componentes de moldes”**

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 “UC2154_3: Ajustar, montar y verificar la funcionalidad y los componentes de moldes”.

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: <i>Verificar la forma, dimensiones y acabados superficiales de los componentes mecanizados del molde, utilizando los planos de fabricación.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Acondicionar las piezas a medir, limpiándolas y aclimatándolas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar los instrumentos de medición, conforme a las especificaciones técnicas del producto y en función del parámetro a verificar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Comprobar la calibración de los elementos de verificación. Actuando en consecuencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Efectuar las mediciones de forma, dimensiones, dureza y acabados superficiales de los componentes del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Ajustar los componentes mecanizados del molde a las características especificadas y a los requerimientos funcionales, cumpliendo con el plan prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Determinar las zonas a ajustar en los componentes, subconjuntos y sistemas del molde, comprobando su funcionalidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Seleccionar los procedimientos para ajustar los componentes del molde, según la corrección de forma, dimensión o acabado superficial a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Ajustar los componentes mecanizados del molde a las características especificadas y a los requerimientos funcionales, cumpliendo con el plan prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.3: Ejecutar las operaciones manuales de acabado a los componentes del molde, utilizando las herramientas requeridas y los procedimientos más adecuados para el ajuste a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Verificar las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Efectuar los ajustes necesarios a los componentes del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Ensamblar los componentes, subconjuntos y sistemas para montar el molde conforme a los procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Centrar las piezas durante el ensamblaje, alineándolas según la precisión exigida en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Seleccionar las herramientas más adecuadas para las operaciones de montaje a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Trasladar las piezas a montar, manipulándolas con los medios de sujeción y transporte adecuados para la forma, dimensiones, material y peso de la pieza y utilizando las protecciones necesarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Montar los subconjuntos y sistemas del molde, respetando los pares máximos de apriete de los tornillos utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Verificar los movimientos de las cadenas cinemáticas de los componentes del molde, cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



APP4: Verificar los movimientos de las cadenas cinemáticas de los componentes del molde, cumpliendo el plan de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Verificar la disposición y el funcionamiento de las cadenas cinemáticas del molde, siguiendo las pautas de control establecidas y respetando las especificaciones establecidas en el diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Ajustar los componentes de la cadena cinemática de acuerdo a su objetivo funcional, eliminado rozamientos u holguras indebidos y posibles interferencias mecánicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Verificar la estanqueidad de los sistemas hidráulicos y de los circuitos de circulación de líquido refrigerante del molde.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Verificar la ausencia de fugas en los circuitos hidráulicos del molde, siguiendo las pautas de control establecidas y respetando las especificaciones del diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Ajustar los elementos de los sistemas hidráulicos, de acuerdo a su objetivo funcional, eliminado restricciones indebidas y posibles fugas de fluido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Verificar el funcionamiento de los circuitos de refrigeración del molde, siguiendo las pautas de control establecidas y respetando las especificaciones del diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Ajustar los elementos de los circuitos de refrigeración del molde, de acuerdo a su objetivo funcional, eliminado restricciones indebidas y posibles fugas de fluido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Verificar el funcionamiento del molde en las pruebas operativas, conforme a los procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Verificar las piezas producidas por el molde en las pruebas funcionales, siguiendo las pautas de control establecidas y respetando las especificaciones establecidas en el diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Verificar el funcionamiento del molde en las pruebas operativas, conforme a los procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.2: Corregir los defectos observados en las piezas producidas y en el funcionamiento del molde, realizando las modificaciones pertinentes en el molde y en sus parámetros de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>