



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0088_1: Realizar operaciones básicas de montaje”

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0088_1: Realizar operaciones básicas de montaje".

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 materiales, maquinaria y elementos necesarios para la realización de uniones, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener la información requerida para el proceso interpretando los planos y especificaciones técnicas según las normas de representación gráfica.	☐	☐	☐	☐
1.2: Mantener limpias y ordenadas las zonas de trabajo de su responsabilidad permitiendo el desarrollo del proceso en condiciones de seguridad.	☐	☐	☐	☐
1.3: Mantener en las condiciones de uso establecidas los medios, herramientas y equipos que se van a utilizar, garantizando la calidad de las operaciones.	☐	☐	☐	☐
1.4: Preparar las máquinas y herramientas según procedimientos y parámetros establecidos.	☐	☐	☐	☐

2: Unir piezas mediante técnicas de uniones fijas, desmontables o mediante adhesivos, para montar productos de fabricación mecánica, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar los medios a utilizar en función de la operación a realizar y siguiendo el procedimiento establecido.	☐	☐	☐	☐

2: Unir piezas mediante técnicas de uniones fijas, desmontables o mediante adhesivos, para montar productos de fabricación mecánica, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.2: Montar según las instrucciones recibidas garantizando las especificaciones de unión.	☐	☐	☐	☐
2.3: Limpiar la herramienta y maquinaria del taller, una vez usada, teniendo en cuenta las condiciones de mantenimiento.	☐	☐	☐	☐

3: Unir piezas mediante técnicas básicas de soldadura, para montar productos de fabricación mecánica, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar las piezas a unir siguiendo el procedimiento establecido, garantizando la calidad de la soldadura.	☐	☐	☐	☐
3.2: Seleccionar los equipos y materiales a utilizar en función de la operación que se ha de realizar y siguiendo el procedimiento establecido.	☐	☐	☐	☐
3.3: Ajustar los parámetros de soldadura en función de las piezas a unir y siguiendo las instrucciones recibidas.	☐	☐	☐	☐
3.4: Soldar atendiendo a las indicaciones dadas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	☐	☐	☐	☐
3.5: Manipular el equipo utilizado y las piezas obtenidas siguiendo el procedimiento establecido, minimizando los riesgos y conservando el equipo.	☐	☐	☐	☐

4: Verificar las uniones realizadas, para comprobar la calidad de las mismas, utilizando los instrumentos básicos de medida y control.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Preparar las uniones que se deben verificar eliminando las rebabas y limpiando las superficies, siguiendo los procedimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐

4: Verificar las uniones realizadas, para comprobar la calidad de las mismas, utilizando los instrumentos básicos de medida y control.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.2: Comprobar la calibración de los instrumentos de verificación para asegurar la exactitud de la medida.	☐	☐	☐	☐
4.3: Realizar la verificación utilizando el equipo requerido en función de las características de la unión, siguiendo procedimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐
4.4: Validar el montaje en función de la verificación realizada y los estándares de calidad establecidos.	☐	☐	☐	☐