



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1139_2: Preparar, trazar y marcar chapas y perfiles metálicos”

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 "ECP1139_2: Preparar, trazar y marcar chapas y perfiles metálicos".

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: Interpretar la documentación técnica y las instrucciones de trabajo para identificar las operaciones a realizar en la fabricación, ejecución, reparación y montaje de elementos y conjuntos de obras de calderería y estructuras metálicas, cumpliendo con los requisitos técnicos (materiales, tolerancias, calidad, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener los parámetros dimensionales, geométricos y superficiales de los elementos y conjuntos de obras de calderería y estructuras metálicas, interpretando la documentación técnica del proyecto (planos, hojas de proceso, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar la tipología y calidad del material (aceros, aleaciones de aluminio, entre otros), identificándola en los planos y especificaciones técnicas de la pieza a fabricar o reparar según normas de representación gráfica y simbólica de materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Determinar las necesidades de preparación de chapas y perfiles (corte, mecanizado, conformado, entre otros), interpretando en los planos y especificaciones técnicas la geometría (superficies de revolución, cuerpos prismáticos, geometrías planas, entre otras) y características de los elementos del conjunto (agujeros, bordes, pliegues, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Seleccionar los procesos de preparación de los elementos (curvado, plegado, punzonado, entre otros) en función de las características de la pieza y naturaleza del material (aceros, aleaciones de aluminio, entre otros), valorando las consideraciones tecnológicas y económicas y, atendiendo a las instrucciones de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1: Interpretar la documentación técnica y las instrucciones de trabajo para identificar las operaciones a realizar en la fabricación, ejecución, reparación y montaje de elementos y conjuntos de obras de calderería y estructuras metálicas, cumpliendo con los requisitos técnicos (materiales, tolerancias, calidad, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Reconocer las especificaciones del montaje o reparación (localización del conjunto, situación y posición relativa de los elementos del conjunto, dimensiones y volúmenes, entre otras), interpretando la documentación técnica del proyecto (planos, hojas de proceso, plan de montaje, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Obtener los datos de ejecución y montaje de un conjunto metálico, atendiendo a la designación del tipo de material, características físicas y posición descritas en el proyecto de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Elaborar croquis de despiece y desarrollo de elementos y conjuntos de obras de calderería y estructuras metálicas, para aportar soluciones constructivas, atendiendo a las especificaciones técnicas o planos de fabricación y, determinando su configuración para su posterior fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Representar la visión global del producto en los conjuntos croquizados, especificando el espacio para su instalación, garantizando las normas de representación gráfica y normalización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Recoger los datos para la fabricación de los elementos (materiales, cotas, dimensiones, entre otros) en los croquis de despiece y desarrollo y lista de despiece, atendiendo a los procesos de conformado requeridos (corte mecánico, corte térmico, punzonado, entre otros), asegurando la inclusión de la toda información necesaria para la realización de las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Definir los productos auxiliares (plantillas, útiles de marcado y montaje, posicionadores, entre otros) en el diseño del despiece, asegurando la trazabilidad y el cumplimiento del desarrollo del proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Definir el conjunto de fabricación, garantizando los estándares de normalización (medidas, volúmenes, entre otros), facilitando su fabricación, ejecución, montaje y mantenimiento, y aseverando los costes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Elaborar croquis de despiece y desarrollo de elementos y conjuntos de obras de calderería y estructuras metálicas, para aportar soluciones constructivas, atendiendo a las especificaciones técnicas o planos de fabricación y, determinando su configuración para su posterior fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.5: Recoger los datos necesarios para el montaje y armado de los elementos (identificación de los elementos, cotas, dimensiones, entre otros) en el conjunto croquizado, incluyendo la información necesaria del orden de las operaciones.				

3: Trazar las líneas y marcas de referencia en chapas, perfiles y elementos de conjuntos metálicos para asegurar la fabricación, ejecución y montaje del producto, cumpliendo con las normas de calidad y de prevención de riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar las herramientas específicas para las operaciones de trazado y marcado (puntas de trazar, escuadras, compases, cintas métricas, entre otros) para cada operación específica (trazado de curvas, divisiones angulares, entre otras), atendiendo a la apreciación requerida y forma y volumen de las piezas y elementos a fabricar, reparar o montar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Trazar las referencias para la fabricación y montaje (línea de corte, punto de unión, generatrices, entre otras) en la chapas, perfiles y elementos de conjuntos, utilizando las técnicas de trazado requeridas para cada tipo de operación (trazado de ángulos, división de segmentos, traslado de magnitudes, entre otras), atendiendo a los croquis y planos de fabricación y montaje, cumpliendo las normas de seguridad e higiene y prevención de riesgos laborales y ambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Realizar el trazado de las piezas, atendiendo a las características de los procesos de fabricación (sangrías de corte, radios de plegado, preparación de bordes, entre otros), asegurando que las marcas y referencias permiten la consecución del conformado y las cotas finales de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Anidar las piezas, asegurando la optimización del material y el criterio de sobrantes establecido (sobrante mínimo, sobrante máximo, formas de sobrante, entre otros), identificando y marcando las piezas y recortes con la simbología empleada en la lista de despiece.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Verificar el trazado, utilizando instrumentos de metrología calibrados (pie de rey, goniómetro, patrones, entre otros), siguiendo las instrucciones de uso, mantenimiento y conservación, contrastando la posición del marcado realizado con las especificaciones del proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



UNIÓN EUROPEA
NextGenerationEU

3: Trazar las líneas y marcas de referencia en chapas, perfiles y elementos de conjuntos metálicos para asegurar la fabricación, ejecución y montaje del producto, cumpliendo con las normas de calidad y de prevención de riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4