



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1151_3: Planificar la fabricación y ejecución de 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 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 "ECP1151_3: Planificar la fabricación y ejecución de 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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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: Definir los procesos de fabricación y ejecución de una estructura metálica o instalación de calderería para elaborar las órdenes de trabajo, identificando los parámetros recogidos en la documentación técnica y, cumpliendo con las especificaciones de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Interpretar los planos de los elementos y conjuntos de una estructura metálica o instalación de calderería, atendiendo a las normas de representación gráfica de proyecto, para definir el proceso de fabricación y ejecución.	☐	☐	☐	☐
1.2: Definir las fases de trabajo, atendiendo a las operaciones de fabricación y ejecución, secuenciación, métodos de trabajo, tiempos de fabricación, estándares de calidad y control, y a la cualificación y homologación de los operarios.	☐	☐	☐	☐
1.3: Elaborar las instrucciones de trabajo, atendiendo a las máquinas y herramientas del proyecto, así como sus parámetros de uso, las especificaciones técnicas, los utillajes y elementos auxiliares necesarios, la seguridad aplicable y el mantenimiento preventivo.	☐	☐	☐	☐
1.4: Identificar las características de fabricación y ejecución de las operaciones a realizar sobre el material (bordes, chaflanes, avellanados, entre otros) y las tolerancias dimensionales y geométricas en los planos, garantizando el acabado del producto.	☐	☐	☐	☐
1.5: Definir la hoja de ruta de los elementos y conjuntos, atendiendo a la distribución en planta, el flujo de fabricación del taller y los procesos de transporte y montaje, garantizando la trazabilidad del producto.	☐	☐	☐	☐

1: Definir los procesos de fabricación y ejecución de una estructura metálica o instalación de calderería para elaborar las órdenes de trabajo, identificando los parámetros recogidos en la documentación técnica y, cumpliendo con las especificaciones de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Utilizar la información obtenida de la aplicación del Análisis Modal de Fallos y Efectos (AMFE), definiendo los procesos de ejecución de una estructura metálica o instalación de calderería para evitar fallos en el sistema de fabricación y sus consecuencias.	☐	☐	☐	☐

2: Seleccionar las materias primas, consumibles, máquinas, herramientas y utillaje necesarios para la fabricación y ejecución de elementos y obras de construcciones metálicas, asegurando la documentación técnica y los procedimientos seleccionados, cumpliendo con las especificaciones de fabricación y calidad requerida e proyecto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Identificar las características dimensionales, geométricas, de acabado y calidad de las materias primas y consumibles requeridas en el plano, garantizando las especificaciones de fabricación y calidad establecidas en la documentación técnica y, atendiendo a los procedimientos seleccionados.	☐	☐	☐	☐
2.2: Seleccionar las materias primas, atendiendo a los parámetros dimensionales, de acabado y la disponibilidad en el almacén para cumplir con los parámetros del proceso de trabajo definido.	☐	☐	☐	☐
2.3: Atender las especificaciones técnicas (dimensión y posición de los elementos de una estructura metálica y/o conjunto de calderería), procesando el plano de despiece.	☐	☐	☐	☐
2.4: Elaborar el listado de materiales, atendiendo a la documentación técnica facilitada para garantizar su disponibilidad en el desarrollo de las operaciones proceso de fabricación y ejecución de una estructura metálica y/o conjunto de calderería.	☐	☐	☐	☐
2.5: Seleccionar las máquinas y herramientas, respondiendo a los procesos y parámetros definidos en la documentación técnica, teniendo en cuenta si estos son manuales o sistemas automatizados o robotizados.	☐	☐	☐	☐

2: Seleccionar las materias primas, consumibles, máquinas, herramientas y utillaje necesarios para la fabricación y ejecución de elementos y obras de construcciones metálicas, asegurando la documentación técnica y los procedimientos seleccionados, cumpliendo con las especificaciones de fabricación y calidad requerida e proyecto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Preparar los utillajes requeridos según especificaciones de la documentación técnica, atendiendo a las referencias de posicionamiento, alineaciones y fijaciones para garantizar el desarrollo de las operaciones proceso de fabricación y ejecución de una estructura metálica y/o conjunto de calderería.	☐	☐	☐	☐

3: Asignar recursos humanos para la realización de las tareas definidas en los procesos de fabricación y ejecución de los elementos y obras de construcción metálica, atendiendo a su nivel de cualificación y a los tiempos disponibles, asegurando la viabilidad técnica y económica, cumpliendo con la normativa aplicable en ejecución de estructuras metálicas y sobre prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Disponer las máquinas e instalaciones, garantizando el flujo de materiales y las normas de distribución en planta de los procesos de trazado, corte, mecanizado, conformado, unión y montaje en taller y en obra.	☐	☐	☐	☐
3.2: Enfocar la secuenciación de las operaciones, garantizando las fases de fabricación en función de los caminos críticos, entradas y salidas de materiales, cuellos de botella y desplazamientos para mejorar el flujo de los materiales y disminuir el tiempo de fabricación y ejecución.	☐	☐	☐	☐
3.3: Distribuir la planta de maquinaria e instalaciones, asegurando los criterios sobre prevención de riesgos laborales, calidad, respeto al medio ambiente, minimizando los tiempos de los ciclos de trazado, corte, mecanizado y conformado, para conseguir los objetivos de producción descritos en la hoja de trabajo (tiempos, productividad, entre otros).	☐	☐	☐	☐
3.4: Elaborar el plan de producción, atendiendo a los tiempos y recursos asignados en el proyecto, cumpliendo con las normas sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales específicas del proyecto.	☐	☐	☐	☐

3: Asignar recursos humanos para la realización de las tareas definidas en los procesos de fabricación y ejecución de los elementos y obras de construcción metálica, atendiendo a su nivel de cualificación y a los tiempos disponibles, asegurando la viabilidad técnica y económica, cumpliendo con la normativa aplicable en ejecución de estructuras metálicas y sobre prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Revisar el plan de producción periódicamente, optimizando costes y minimizando posibles desviaciones para garantizar el producto final.	☐	☐	☐	☐