



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1153_3: Organizar la fabricación y ejecución de los procesos de unión y montaje 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 "ECP1153_3: Organizar la fabricación y ejecución de los procesos de unión y montaje 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: 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: Programar los procesos operativos de unión y montaje en construcciones metálicas para la ejecución del producto, atendiendo a la documentación técnica y las órdenes de trabajo, cumpliendo con las normas prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Definir las operaciones de unión y montaje, asegurando el plan de fabricación y ejecución elaborado, y las hojas de proceso, para garantizar la trazabilidad y viabilidad del proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Comunicar el plan de producción y la información necesaria para la fabricación (planos, sistemas de apoyo, herramientas, entre otros) a los operarios, garantizando el conocimiento de las tareas a desarrollar, la planificación y temporización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Distribuir las órdenes de trabajo en cada área o zona de trabajo, en dispensadores de documentación, garantizando la accesibilidad de los operarios a la información de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Preparar el utillaje (gatos hidráulicos, cuñas, tensores, entre otros), atendiendo a las especificaciones técnicas y, asegurando el cumplimiento de los criterios de calidad para garantizar el proceso de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Disponer los equipos y utillaje de elevación y transporte (grúas, polipastos, entre otros) de los elementos y conjuntos, ajustándose al proceso de unión y montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1: Programar los procesos operativos de unión y montaje en construcciones metálicas para la ejecución del producto, atendiendo a la documentación técnica y las órdenes de trabajo, cumpliendo con las normas prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Definir las condiciones de unión (tipos de materiales que se van a unir, espesores, demasías, entre otros) y el método de soldeo (técnica que se debe emplear, equipos y parámetros, material de aportación, preparación de bordes, posición y secuencias precalentamiento y temperatura entre pasadas, tratamiento postsoldo), garantizando el proyecto de ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Verificar la ejecución de las operaciones de unión y montaje para asegurar la fabricación de los elementos y obras de construcciones metálicas, garantizando las especificaciones del proyecto de construcción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Examinar las máquinas, equipos o instalaciones y su utillaje, asegurando las condiciones de trabajo y, cumpliendo con las normas de prevención y riesgos laborales para la realización de las operaciones de unión y montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Inspeccionar la materia prima y los consumibles a utilizar en los procesos de unión y montaje, asegurando el cumplimiento de las especificaciones del pliego de características técnicas y, garantizando la calidad requerida del producto final elaborado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Desarrollar los procesos operativos (preparación del metal base, limpieza de superficies, preparación de bordes, entre otros), cumpliendo la secuencia y orden establecido en el plan de producción para evitar defectos de fabricación y garantizar las exigencias de seguridad y calidad del procedimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Comprobar las operaciones desarrolladas durante el proceso de unión y montaje, asegurando la aplicación de las especificaciones recogidas en las ordenes de trabajo para garantizar el acabado de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Comprobar las características geométricas, dimensionales y superficiales obtenidas, empleando instrumentos de verificación y control calibrados (distanciómetros, niveles, peines de radios, entre otros) y, verificando su conformidad con las especificaciones técnicas del proyecto (tolerancias, acabado, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Verificar la ejecución de las operaciones de unión y montaje para asegurar la fabricación de los elementos y obras de construcciones metálicas, garantizando las especificaciones del proyecto de construcción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Comprobar las discontinuidades producidas en los procesos de unión y montaje, empleando ensayos destructivos y no destructivos, y verificando la calidad de las uniones en función de los criterios de validación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Registrar los resultados de las mediciones y comprobaciones realizadas en la ejecución de los procesos de unión y montaje en construcciones metálicas para evaluar el cumplimiento del plan de calidad establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Registrar las mediciones y comprobaciones de las variables de control definidas en el plan de calidad ordenadamente, incluyéndolas en el plan de puntos de inspección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Analizar las desviaciones respecto a las tolerancias y especificaciones en el plan de calidad, interpretando los registros anotados en el plan de puntos de inspección para valorar la conformidad del producto y proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Planificar las correcciones de las desviaciones producidas en las operaciones de unión y montaje, atendiendo al pliego de especificaciones técnicas del proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Registrar la documentación con los registros de verificación y control de los parámetros técnicos especificados y los ajustes realizados, atendiendo a las normas de calidad, completando el histórico de sucesos para analizar su evolución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>