



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2247_2: Realizar el montaje, repasado y protección de obras de forja artesanal.”

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 "ECP2247_2: Realizar el montaje, repasado y protección de obras de forja artesanal."

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: Unir piezas de obras de forja artesanal según el plan de elaboración.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Acondicionar el área de trabajo, útiles y equipos de protección optimizando el proceso.	☐	☐	☐	☐
APS1.2: Seleccionar el tipo de soldadura a utilizar, teniendo en cuenta el material, dimensiones, uso y estilo de la obra de forja artesanal.	☐	☐	☐	☐
APS1.3: Preparar las superficies a soldar limpiando de impurezas y rebabas para facilitar la operación de soldadura.	☐	☐	☐	☐
APS1.4: Posicionar las piezas de forja mediante soldadura progresiva, realizando una primera fijación mediante puntos evitando el sobrecalentamiento de las zonas de soldadura y garantizando la ausencia de deformaciones.	☐	☐	☐	☐
APS1.5: Soldar con arco eléctrico (electrodo recubierto o lanza), manteniendo estable la distancia entre el electrodo o lanza y la pieza de obras de forja artesanal y garantizando la estabilidad e intensidad del arco eléctrico y la uniformidad de la soldadura.	☐	☐	☐	☐
APS1.6: Soldar con gas mediante calentamiento de las piezas de forja artesanal con el soplete, incorporando material con la varilla y consiguiendo una unión homogénea y resistente.	☐	☐	☐	☐
APS1.7: Verificar la calidad de la unión por soldadura de piezas de forja mediante control visual o con instrumentos de medida.	☐	☐	☐	☐

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
--	-------------------------------	--	--	--

APP2: Montar piezas de obras de forja artesanal, remachando y atornillando según el plan de elaboración establecido.	1	2	3	4
APS2.1: Acondicionar el área de trabajo, útiles y equipos de protección optimizando el proceso.	☐	☐	☐	☐
APS2.2: Seleccionar el procedimiento de montaje, teniendo en cuenta el material, dimensiones, uso y estilo de la obra de forja artesanal.	☐	☐	☐	☐
APS2.3: Perforar las piezas de forja, teniendo en cuenta las especificaciones del proyecto, mediante técnicas específicas.	☐	☐	☐	☐
APS2.4: Colocar remaches, verificando sus dimensiones y corrigiendo errores en su caso, comprobando la ausencia de holguras y movimientos.	☐	☐	☐	☐
APS2.5: Seleccionar tuercas y tornillos, teniendo en cuenta las dimensiones y espesores y garantizando su función de sujeción.	☐	☐	☐	☐
APS2.6: Verificar la calidad del proceso de montaje de piezas de forja mediante control visual o con instrumentos de medida.	☐	☐	☐	☐

APP3: Repasar la obra de forja artesanal según el plan de elaboración.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Acondicionar el área de trabajo, útiles y equipos de protección optimizando el proceso.	☐	☐	☐	☐
APS3.2: Seleccionar el proceso de repasado teniendo en cuenta las características de las herramientas a utilizar y sus posibilidades de ajustarse a la forma de la obra de forja artesanal.	☐	☐	☐	☐
APS3.3: Repasar mediante esmerilado, utilizando muelas abrasivas rotativas o manuales y eliminando el material.	☐	☐	☐	☐
APS3.4: Repasar manualmente utilizando técnicas específicas de limado, cepillado y lijado, eligiendo el grado de abrasión en función del material sobrante a eliminar y utilizando sucesivamente grados más finos.	☐	☐	☐	☐
APS3.5: Cumplir con las condiciones de calidad, mediante control visual y/o	☐	☐	☐	☐



APP3: Repasar la obra de forja artesanal según el plan de elaboración. con instrumentos de medida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

APP4: Aplicar imprimación y esmaltes garantizando el acabado de la pieza de forja artesanal.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Acondicionar el área de trabajo, útiles y equipos de protección optimizando el proceso de acabado.	☐	☐	☐	☐
APS4.2: Elegir procedimientos y materiales de acabado, considerando la ubicación definitiva de la pieza de forja artesanal para garantizar su protección y conservación.	☐	☐	☐	☐
APS4.3: Aplicar la imprimación sobre las piezas de forja artesanal uniformemente, evitando la formación de herrumbre y facilitando la aplicación de pinturas de acabado.	☐	☐	☐	☐
APS4.4: Pintar y esmaltar sobre la imprimación garantizando el aspecto estético especificado en el plan de elaboración.	☐	☐	☐	☐