



Cuestionario de autoavaliación para os traballadores e as traballadoras

Unidade de competencia.

Realizar soldaduras e proxeccións térmicas por oxigás

Código.

UC0098_2

Nivel.

2

Cualificacións profesionais e títulos de formación profesional asociados á unidade de competencia.

Cualificación profesional.

Soldadura

Código.

FME035_2

Nivel.

2

Título de formación profesional.

Soldadura e caldeiraría

Código.

MFME02

Nivel.

Grao medio

Por favor, lea atentamente as instrucións seguintes.

Conteste a este cuestionario de xeito sincero. A información recollida nel ten carácter reservado, ao estar protexida polo disposto na Lei orgánica 15/1999, do 13 de decembro, de protección de datos de carácter persoal.

O seu resultado servirá soamente de axuda, orientando en que medida posúe a competencia profesional da unidade de competencia.

Non se preocupe, con independencia do resultado desta autoavaliación, vostede ten dereito a participar no procedemento de avaliación, sempre que cumpra os requisitos da convocatoria.

A persoa candidata

O asesor ou a asesora

Sinatura: nome, apelidos e DNI

Sinatura: nome, apelidos e DNI



Instrucións para cubrir o cuestionario.

Cada actividade profesional principal (APP) componse de varias actividades profesionais secundarias (APS). Lea atentamente cada APP e a continuación as súas APS. En cada APS marque cunha cruz o indicador de autoavaliación que considere máis axustado ao seu grao de dominio das APS. Eses indicadores son os seguintes:

1. Non o sei facer.
2. Pódoo facer con axuda.
3. Pódoo facer sen precisar axuda.
4. Pódoo facer sen precisar axuda, e mesmo podería formar outro traballador ou traballadora.

APP1 Definir as operacións de soldaxe e proxección térmica por oxigás a realizar e dos consumibles a utilizar a partir dos planos de fabricación, especificacións de procedementos de soldaxe (WPS) e normas establecidas.

Indicadores de autoavaliación

1	2	3	4
---	---	---	---

APS1.1	Obter a información requirida para desenvolver as operacións de soldaxe a realizar a partir dos planos de fabricación, procedemento de soldaxe establecido (WPS) (especificacións de procedemento de soldaxe) e normas de soldaxe de aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2	Obter a información requirida para desenvolver as operacións de proxección térmica a partir dos planos de fabricación, especificacións de proxección térmica para aplicar e normas de proxección térmica aplicables, especificacións e simboloxía.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3	Determinar os consumibles necesarios para a soldaxe a partir da nomenclatura ou simboloxía empregada nos planos de fabricación e normas de soldaxe aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4	Determinar os consumibles necesarios para a proxección térmica a partir da nomenclatura ou simboloxía empregada nos planos de fabricación e normas de soldaxe aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5	Determinar os gases para utilizar pola súa nomenclatura normalizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6	Determinar as varas de achega pola súa nomenclatura normalizada, en función do material que se solde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7	Establecer as secuencias de operacións de soldaxe e proxeccións térmicas para realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.8	Establecer as medidas de seguridade para cada operación de soldaxe ou proxección térmica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2 Preparar os equipamentos para proceder ás operacións de soldaxe e proxección térmica, en función dos materiais que se solden ou se proxecten, cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e ambientais.

Indicadores de autoavaliación

1	2	3	4
---	---	---	---

APS2.1	Seleccionar sopretes, boquillas, mangas e válvulas antirretorno en función dos materiais para soldar ou proxectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2	Limpar e preparar os sopretes e mangas en función das características dos materiais para soldar ou proxectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3	Montar sopretes e mangas, reguladores de presión e válvulas antirretroceso de chama, en función dos gases que se utilicen e dos materiais para soldar ou proxectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4	Conectar as mangas ás botellas ou aos sistemas de alimentación específicos segundo o tipo de soldadura ou proxección que se vaia realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5	Comprobar a estanquidade da instalación de soldaxe ou proxección térmica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6	Regular a presión de saída dos gases das botellas ou dos sistemas de alimentación en función das características dos materiais para soldar ou proxectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7	Comprobar as presións de funcionamento dos equipamentos de soldaxe ou proxección térmica segundo o tipo de unión que se realice.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3 Preparar os elementos para proceder ás operacións de soldaxe ou proxección térmica, cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e ambientais.

Indicadores de autoavaliación

1	2	3	4
---	---	---	---

APS3.1	Preparar os equipamentos de protección persoal (EPI) adecuados aos procesos de soldaxe ou proxección térmica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2	Seleccionar o material base para utilizar nas operacións de soldaxe ou proxección térmica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3	Preparar os bordes que haxa que unir segundo as características e as dimensións dos materiais que se vaian soldar ou proxectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4	Colocar os soportes de suxeición nas pezas para soldar ou proxectar, para evitar deformacións posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3 Preparar os elementos para proceder ás operacións de soldaxe ou proxección térmica, cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e ambientais.

Indicadores de autoavaliación

1	2	3	4
---	---	---	---

- APS3.5 Realizar o punteamento das pezas para unir, segundo as características físicas e técnicas do material.
- APS3.6 Comprobar que as dimensións do conxunto para soldar se axustan á documentación técnica.
- APS3.7 Aplicar as temperaturas especificadas de prequecemento, posquecemento e entre pasadas segundo especificacións.

<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>

APP4 Realizar as operacións de soldadura ou proxección térmica aplicando as técnicas operativas indicadas nas especificacións de procedementos de soldaxe (WPS), cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e ambientais.

Indicadores de autoavaliación

1	2	3	4
---	---	---	---

- APS4.1 Acender o soprete de acordo coas normas de seguridade establecidas.
- APS4.2 Axustar o caudal dos gases para obter a chama desexada en función dos materiais para soldar.
- APS4.3 Manipular e conservar o material de achega no posto de traballo, segundo as normas establecidas.
- APS4.4 Efectuar a soldadura ou proxección térmica seguindo a secuencia de soldaxe especificada, tendo en conta as características dos materiais e cumprindo os requisitos de calidade establecidos (dimensións, aspecto superficial, deformacións, penetración do material e posibles defectos derivados da soldadura).
- APS4.5 Comprobar e corrixir durante o proceso de soldaxe os posibles defectos da soldadura realizada, aplicando técnicas de corrección adecuadas.
- APS4.6 Limpar a soldadura ou proxección térmica realizada cos elementos de limpeza mecánicos ou químicos adecuados.
- APS4.7 Recoller e ordenar os equipamentos, os utensilios e a ferramenta auxiliar.

<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>