



Cuestionario de autoavaliación para os traballadores e as traballadoras

Unidade de competencia.

Realizar soldaduras con arco baixo gas protector con
eléctrodo non consumible (TIG)

Código.

UC0100_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.

, de de 201

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 con arco baixo gas protector con eléctrodo non consumible (TIG) segundo 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 con arco baixo gas protector con eléctrodo non consumible (TIG), a partir dos planos de fabricación, procedemento de soldaxe establecido (WPS) (especificacións de procedemento de soldaxe de aplicación). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.2 | Determinar as características das operacións de soldaxe por arco baixo gas protector con eléctrodo non consumible, segundo planos de fabricación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.3 | Determinar o equipamento de soldaxe por arco baixo gas protector con eléctrodo non consumible para utilizar segundo WPS e normas de soldaxe de aplicación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.4 | Determinar o gas de protección para utilizar pola súa nomenclatura normalizada. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.5 | Determinar o eléctrodo non consumible pola súa composición, en función do material que se solde. | <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 medidas de seguridade para cada operación de soldaxe por arco baixo gas protector con eléctrodo non consumible. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

APP2 Preparar os equipamentos para proceder ás operacións de soldaxe por arco baixo gas protector con eléctrodo non consumible (TIG), en función dos materiais que se solden, cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e ambientais.

Indicadores de autoavaliación
1 2 3 4

| | | | | | |
|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| APS2.1 | Conectar os equipamentos eléctricos á rede tendo en conta as características destes e da corrente eléctrica, e cumprindo as normas de prevención de riscos laborais. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.2 | Comprobar a polaridade do equipamento de soldaxe TIG no caso de que se utilice corrente continua. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.3 | Comprobar a conexión a masa e verificar que estea fortemente suxeita para evitar quecementos e arcos indesexados. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.4 | Seleccionar a pistola portaeléctrodos de soldar, en función da técnica e os materiais que se utilicen. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.5 | Comprobar que a pinza portaeléctrodos de soldar estea ausente de calquera anomalía para evitar quecementos e arcos indesexados. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.6 | Instalar o xerador de alta frecuencia ou o xerador de impulsos no equipamento de soldaxe TIG con corrente alterna, para resolver o problema que presenta o cebado e a estabilidade do arco. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.7 | Regular os parámetros de soldaxe TIG en función dos materiais que cumpra soldar e da técnica que se vaia utilizar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

APP3 Preparar os elementos para proceder ás operacións de soldaxe por arco baixo gas protector con eléctrodo non consumible (TIG), 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 adecuados (EPI) ao proceso de soldaxe TIG. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.2 | Seleccionar o material base para utilizar nas operacións de soldaxe TIG. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.3 | Preparar os bordos que cumpra unir segundo as características e as dimensións dos materiais que se vaian soldar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.4 | Colocar os soportes de suxeición nas pezas que se solden, 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 por arco baixo gas protector con eléctrodo non consumible (TIG), cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e ambientais.

Indicadores de autoavaliación

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

- APS3.5 Instalar os utensilios adecuados a cada unión que se realice para garantir a correcta protección do cordón de raíz.
- APS3.6 Conformar o extremo do eléctrodo non consumible en función da corrente que se utilice.
- APS3.7 Puntear as pezas a unir por soldaxe TIG, segundo as características físicas e técnicas do material.
- APS3.8 Comprobar que as dimensións do conxunto para soldar se axusten á documentación técnica.
- APS3.9 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"/> |
| <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 soldaxe por arco baixo gas protector con eléctrodo non consumible (TIG) 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 Regular os parámetros de funcionamento dos equipamentos de soldaxe TIG, en función da técnica que se utilice, os eléctrodos seleccionados e as normas establecidas.
- APS4.2 Manipular e conservar o material de achega no posto de traballo, segundo as normas establecidas.
- APS4.3 Efectuar a soldadura 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).
- APS4.4 Comprobar e corrixir durante o proceso de soldaxe TIG os posibles defectos da soldadura realizada, aplicando técnicas de corrección adecuadas.
- APS4.5 Limpar a soldadura realizada cos elementos de limpeza mecánicos ou químicos adecuados.
- APS4.6 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"/> |