



## Cuestionario de autoavaliación para os traballadores e as traballadoras

### Unidade de competencia.

Realizar soldaduras con arco baixo gas protector con  
eléctrodo consumible (MIG, MAG) e proxeccións térmicas  
con arco

**Código.**      **Nivel.**

UC0101\_2      2

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

**Cualificación profesional.**

Soldadura

**Código.**      **Nivel.**

FME035\_2      2

**Título de formación profesional.**

Soldadura e caldeiraría

**Código.**      **Nivel.**

MFME02      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. Pódoos facer con axuda.
3. Pódoos facer sen precisar axuda.
4. Pódoos 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 consumible (MIG, MAG) e proxeccións térmicas con arco 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 consumible (MIG, MAG), 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 con arco 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 o equipamento de soldaxe por arco baixo gas protector con eléctrodo 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 as características das operacións de soldaxe con eléctrodo consumible (MIG-MAG) segundo planos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5	Determinar as características das operacións de proxección térmica con arco segundo planos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6	Determinar o gas de protección para utilizar pola súa nomenclatura normalizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7	Determinar o eléctrodo 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"/>
APS1.8	Establecer as secuencias de operacións de soldaxe e proxeccións térmicas para realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.9	Establecer as medidas de seguridade para cada operación de soldaxe con arco baixo gas protector con eléctrodo consumible 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 con eléctrodo consumible (MIG, MAG) e proxeccións térmicas, en función dos materiais para soldar ou proxectar, 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 MIG-MAG 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 de soldar ou proxectar, 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 a ausencia de calquera anomalía na pistola de soldar ou proxectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6	Regular os parámetros de soldaxe en función dos materiais que se deban soldar e a técnica que se vaia utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7	Regular os parámetros de proxección térmica en función dos materiais que se deban soldar e a técnica que se vaia utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8	Seleccionar os roletes de pulo e arrastre da unidade de alimentación de arame en función dos materiais que se deban soldar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9	Comprobar que o funcionamento dos motores de pulo e de arrastre da unidade de alimentación de arame/eléctrodo sexa correcto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.10	Comprobar na proxección térmica as funcións da alimentación dos consumibles para que o seu funcionamento sexa o adecuado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



**APP3 Preparar os elementos para proceder ás operacións de soldaxe con eléctrodo consumible (MIG, MAG) e proxeccións térmicas, 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 aos procesos de soldaxe MIG-MAG 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 MIG-MAG ou proxección térmica.	<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 para 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"/>
APS3.5	Puntear as pezas para unir, segundo as características físicas e técnicas do material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6	Comprobar que as dimensións do conxunto para soldar se axusten á documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7	Aplicar as temperaturas especificadas de prequecemento, posquecemento e entre pasadas segundo especificacións.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**APP4 Realizar as operacións de soldaxe por arco baixo gas protector con eléctrodo consumible (MIG, MAG) e proxeccións térmicas, cumprindo as especificacións de procedementos de soldaxe (WPS) e 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 MIG, MAG e proxección térmica segundo normas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2	Manipular e conservar o material de achega no posto de traballo, segundo as normas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3	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).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4	Comprobar e corrixir durante o proceso de soldaxe MIG-MAG os posibles defectos da soldadura realizada, aplicando técnicas de corrección adecuadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5	Limpar a soldadura ou proxección térmica realizada cos elementos de limpeza mecánicos ou químicos adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6	Recoller e ordenar os equipamentos, os utensilios e a ferramenta auxiliar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>