



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: SOLDADURA**

**Código: FME035\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0098\_2: Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por  
oxigás.”**

#### 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 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0098\_2: Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigás”.

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.

<i><b>APP1:</b> Definir las operaciones de soldeo y proyección térmica por oxigás a realizar y de los consumibles a utilizar a partir de los planos de fabricación, especificaciones de procedimientos de soldeo (WPS) y normas establecidas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información requerida para desarrollar las operaciones de soldeo a realizar a partir de los planos de fabricación, procedimiento de soldeo establecido (WPS) (especificaciones de procedimiento de soldeo) y normas de soldeo de aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Obtener la información requerida para desarrollar las operaciones de proyección térmica a partir de los planos de fabricación, especificaciones de proyección térmica a aplicar y normas de proyección térmica aplicables, especificaciones y simbología.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar los consumibles necesarios para el soldeo a partir de la nomenclatura o simbología empleada en los planos de fabricación y normas de soldeo aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar los consumibles necesarios para la proyección térmica a partir de la nomenclatura o simbología empleada en los planos de fabricación y normas de soldeo aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Determinar los gases a utilizar por su nomenclatura normalizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Determinar las varillas de aportación por su nomenclatura normalizada, en función del material a soldar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1:</b> Definir las operaciones de soldeo y proyección térmica por oxigás a realizar y de los consumibles a utilizar a partir de los planos de fabricación, especificaciones de procedimientos de soldeo (WPS) y normas establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.7: Establecer las secuencias de operaciones de soldeo y proyecciones térmicas a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.8: Establecer las medidas de seguridad para cada operación de soldeo o proyección térmica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> Preparar los equipos para proceder a las operaciones de soldeo y proyección térmica, en función de los materiales a soldar o proyectar cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Seleccionar sopletes, boquillas, mangueras y válvulas antirretorno en función de los materiales a soldar o proyectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Limpiar y preparar los sopletes y mangueras en función de las características de los materiales a soldar o proyectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Montar los sopletes y mangueras, reguladores de presión y las válvulas antirretroceso de llama, en función de los gases a utilizar y de los materiales a soldar o proyectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Conectar las mangueras a las botellas o a los sistemas de alimentación específicos según el tipo de soldadura o proyección que se va a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Comprobar la estanqueidad de la instalación de soldeo o proyección térmica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Regular la presión de salida de los gases de las botellas o de los sistemas de alimentación en función de las características de los materiales a soldar o proyectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Comprobar las presiones de funcionamiento de los equipos de soldeo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Preparar los equipos para proceder a las operaciones de soldeo y proyección térmica, en función de los materiales a soldar o proyectar cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
o proyección térmica según el tipo de unión a realizar.				

<b>APP3:</b> Preparar los elementos para proceder a las operaciones de soldeo o proyección térmica cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Preparar los equipos de protección personal (EPIs) adecuados a los procesos de soldeo o proyección térmica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Seleccionar el material base a utilizar en la operaciones de soldeo o proyección térmica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Preparar los bordes que hay que unir según las características y dimensiones de los materiales que se van a soldar o proyectar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Colocar los soportes de sujeción en las piezas a soldar o proyectar, para evitar deformaciones posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Realizar el punteado de las piezas a unir, según las características físicas y técnicas del material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Comprobar que las dimensiones del conjunto a soldar se ajustan a la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Aplicar las temperaturas especificadas de precalentamiento, postcalentamiento y entre pasadas según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Realizar las operaciones de soldadura o proyección térmica aplicando las técnicas operativas indicadas en las especificaciones de procedimientos de soldeo (WPS), cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Encender el soplete de acuerdo con las normas de seguridad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Ajustar el caudal de los gases para obtener la llama deseada en función de los materiales a soldar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Manipular y conservar el material de aportación en el puesto de trabajo, según las normas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Efectuar la soldadura o proyección térmica siguiendo la secuencia de soldeo especificada, teniendo en cuenta las características de los materiales y cumpliendo con los requisitos de calidad establecidos (dimensiones, aspecto superficial, deformaciones, penetración del material y posibles defectos derivados de la soldadura).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Comprobar y corregir durante el proceso de soldeo, los posibles defectos de la soldadura realizada aplicando técnicas de corrección adecuadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Limpiar la soldadura o proyección térmica realizada con los elementos de limpieza mecánicos o químicos adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Recoger y ordenar los equipos, utillaje y herramienta auxiliar utilizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>