



## 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

“UC0100\_2: Realizar soldaduras con arco bajo gas protector  
con electrodo no consumible (TIG).”

### 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 “UC0100\_2: Realizar soldaduras con arco bajo gas protector con electrodo no consumible (TIG)”.

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: Definir las operaciones de soldeo con arco bajo gas protector con electrodo no consumible (TIG) según especificaciones de procedimientos de soldeo (WPS) y normas establecidas</b></i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información requerida para desarrollar las operaciones de soldeo con arco bajo gas protector con electrodo no consumible (TIG), 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: Determinar las características de las operaciones de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo no consumible, según planos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar el equipo de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo no consumible a utilizar según WPS y normas de soldeo de aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar el gas de protección a utilizar por su nomenclatura normalizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Determinar el electrodo no consumible por su composición, en función del material a soldar.	<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"/>
APS1.7: Establecer las medidas de seguridad para cada operación de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo no consumible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Preparar los equipos para proceder a las operaciones de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo no consumible (TIG), en función de los materiales a soldar cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Conectar los equipos eléctricos a la red teniendo en cuenta las características de los mismos y de la corriente eléctrica y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Comprobar la polaridad del equipo de soldeo TIG en el caso de que se utilice corriente continua.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Comprobar la conexión a masa verificando que esté fuertemente sujeta para evitar calentamientos y arcos indeseados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Seleccionar la pistola portaelectrodos de soldar, en función de la técnica y los materiales a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Comprobar que la pinza portaelectrodos de soldar está ausente de cualquier anomalía para evitar calentamientos y arcos indeseados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Instalar el generador de alta frecuencia o el generador de impulsos en el equipo de soldeo TIG con corriente alterna, para resolver el problema que presenta el cebado y estabilidad del arco.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Regular los parámetros de soldeo TIG en función de los materiales que se deben soldar y de la técnica que se va a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> Preparar los elementos para proceder a las operaciones de soldeo por arco bajo gas protector con electrodo no consumible (TIG), 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 adecuados (EPs) al proceso de soldeo TIG.	<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 TIG.	<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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Colocar los soportes de sujeción en las piezas a soldar, para evitar deformaciones posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Instalar los útiles adecuados a cada unión a realizar para garantizar la correcta protección del cordón de raíz.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Conformar el extremo del electrodo no consumible en función de la corriente a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Puntear las piezas a unir por soldeo TIG, según las características físicas y técnicas del material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: 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"/>
APS3.9: 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 soldeo por arco bajo gas protector con electrodo no consumible (TIG) 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: Regular los parámetros de funcionamiento de los equipos de soldeo TIG, en función de la técnica a utilizar, los electrodos seleccionados y según normas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: 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"/>
APS4.3: Efectuar la soldadura 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"/>
APS4.4: Comprobar y corregir durante el proceso de soldeo TIG los posibles defectos de la soldadura realizada aplicando técnicas de corrección adecuadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Limpiar la soldadura realizada con los elementos de limpieza mecánicos o químicos adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Recoger y ordenar los equipos, utillaje y herramienta auxiliar utilizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>