



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1282\_3: Supervisar la instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas”

#### 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 “UC1282\_3: Supervisar la instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas”.

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:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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.

<b>1: Definir los tiempos de suministro de equipos y herramientas, suministros de energía y consumibles para el desarrollo de los procesos de instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, asegurando la factibilidad de montaje.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Desarrollar el proceso de montaje analizando el proyecto, sus diferentes fases, la secuencia y duración de cada una de ellas, así como asegurando la factibilidad del montaje y coste, quedando determinados: - Los equipos, utillaje y herramientas. - Alimentaciones de energía: siempre alimentaciones eléctricas, alimentación de aire comprimido para accionamiento y líneas neumáticas y de fluidos (aceites) para accionamientos y líneas hidráulicas. - Las especificaciones técnicas y procedimientos. - Los planos de situación y el programa lógico de funcionamiento de la línea en su conjunto, ya sea neumática (con aire comprimido), hidráulica (con fluido) o automática (robotizada). - Diagrama de funcionamiento de los componentes de las líneas de trabajo y líneas de mando: espacio-fase y espacio-tiempo. - Las operaciones de ensamblado y unión, así como su secuenciación. - Los tiempos de operación parciales y totales. - Las especificaciones de las normas-instrucciones de control de calidad. - La cualificación técnica de los operarios implicados. - La cualificación de los operarios en cuanto a la evaluación de riesgos laborales. - Las pautas del plan de prevención de riesgos laborales. - Las especificaciones del plan medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Analizar los tiempos de suministro de equipos y herramientas, así como las necesidades de suministro de energía eléctrica, aire comprimido, fluidos especiales (aceites, gases, entre otros), tipo de asentamiento en suelo o apoyos en altura, atmósferas especiales (peligrosas o higiénicas) o entorno de trabajo, herramientas especiales o grúas intervinientes, en las fases de instalación y montaje, reduciendo los tiempos de ejecución y minimizando el almacenamiento de materiales en la obra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>1: Definir los tiempos de suministro de equipos y herramientas, suministros de energía y consumibles para el desarrollo de los procesos de instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, asegurando la factibilidad de montaje.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.3: Informar al propietario de la instalación, usuario o gestor, comunicándole el lugar de instalación de la máquinas, equipos industriales o líneas automatizadas, el corte de suministros en la planta, fechas de entrega de equipos y herramientas, así como los accesos y el lugar de almacenamiento de equipos, consumibles y residuos procedentes de la instalación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Desarrollar el plan general de obra para instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas a partir del proyecto y condiciones de obra, estableciendo las unidades de obra y los procedimientos para el control de avance de la ejecución del programa de montaje, asegurando los tiempos de ejecución.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Desarrollar el plan de montaje de las máquinas, equipos industriales y líneas automatizadas, conjugando las condiciones técnicas del proyecto, las cargas de trabajo, el plan general de obra y las características del aprovisionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Elaborar el plan de montaje, definiendo las etapas, listas de actividades y tiempos, unidades de obra, así como los recursos humanos y materiales para su ejecución, respondiendo en plazo y coste a las especificaciones del proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Elaborar los diagramas de planificación de mano de obra, materiales y medios (PERT, GANTT), estableciendo los caminos críticos para la consecución de los plazos y los costes, cumpliendo con los requisitos requeridos por el plan general de obra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Actualizar los diagramas de planificación de la mano de obra, materiales y medios, adaptándolos durante el proceso de planificación del montaje, a las variaciones de entrega de equipos, suministros, accesos o cambios de ubicación de los almacenes de materiales o residuos, asignando los recursos humanos en los trabajos, así como los recursos materiales propios y/o externos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Llevar a cabo la secuencia de ejecución de los planes de montaje de la instalación garantizando la seguridad para los operarios, especialmente si se trabaja en atmósferas especiales o en altura, máquinas y equipos, así como el	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Desarrollar el plan general de obra para instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas a partir del proyecto y condiciones de obra, estableciendo las unidades de obra y los procedimientos para el control de avance de la ejecución del programa de montaje, asegurando los tiempos de ejecución.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
cumplimiento con las pautas sobre prevención de riesgos medioambientales.				
2.6: Facilitar la documentación, a la propiedad o promotor de la obra, indicando personal que trabajará en la instalación de las máquinas, equipos industriales o líneas automatizadas, así como el listado de consumibles, materiales y residuos generados por la actividad de la instalación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Supervisar en planta la instalación de los accesos y estructuras portantes, suministros y almacenes provisionales de obra para la instalación de la maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas a partir del programa de montaje y del plan general de obra.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Determinar los medios auxiliares como suministro de energía eléctrica, aire comprimido, fluidos especiales (aceites, gases, entre otros) para el montaje, teniendo en cuenta las características de las instalaciones y circunstancias de la obra como el tipo de asentamiento en suelo o en altura, entorno de trabajo, atmósferas peligrosas o higiénicas, otras instalaciones interconectadas y localización (interior o exterior) entre otras, para garantizar las condiciones de seguridad y medioambientales requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Recopilar las solicitudes de los permisos para el transporte de los equipos o líneas preensambladas en taller a la obra, el suministro de energía eléctrica, aire comprimido, fluidos especiales (aceites, gases, entre otros), herramientas especiales o grúas, comprobando su conformidad y aceptación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Coordinar el aprovisionamiento de materiales, logrando el cumplimiento de los plazos de entrega, asegurando y controlando la disponibilidad, cantidad y calidad de los suministros especificada en el plazo y lugar previsto, mejorando los costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Organizar las áreas de trabajo de montaje en obra, atendiendo a los procedimientos de ejecución de los trabajos, asegurando los espacios (estructuras portantes y asentamientos), la no interferencia de profesionales y la no interrupción de otras actividades de la planta industrial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Supervisar en planta la instalación de los accesos y estructuras portantes, suministros y almacenes provisionales de obra para la instalación de la maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas a partir del programa de montaje y del plan general de obra.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Localizar el almacén en obra en función de la cercanía al área de trabajo, permitiendo su fácil localización y disposición, garantizando la conservación de los materiales y residuos generados en el proceso de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Supervisar el montaje en planta de las líneas de trabajo e interconexiones mecánicas de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas en el emplazamiento de la obra, verificando que se cumplen las fases marcadas en el plan general de obra, para asegurar el cumplimiento de plazos de ejecución y empleo de materiales prescritos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Elaborar el programa con fechas de visitas a obra, a partir de la documentación recibida y generada, técnica y administrativa, que asegure supervisar, y realizar en su caso, el montaje de las instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, así como conocer su evolución y desviaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Transmitir la información a los trabajadores de manera eficaz e interactiva, permitiendo conocer evolución y desviaciones, evitando errores en la interpretación y permitiendo a los mismos preparar los materiales y los equipos, así como realizar los trabajos con eficacia, seguridad y calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Comprobar los equipos y accesorios instalados, durante el proceso de montaje, verificando que son los prescritos, garantizando su transporte y manipulación en la planta industrial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Supervisar la ubicación en planta de la línea de trabajo de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, garantizando que: - La disposición en planta de la instalación cumple con lo especificado en la documentación técnica de montaje. - Los equipos empleados son los prescritos en el proyecto y cumplen su función en el programa lógico de funcionamiento, identificando y comprobando: componentes mecánicos (ejes, retenes, uniones articuladas, enclavamientos), engrasadores, para circuitos neumáticos: alimentación de aire comprimido y compresores, tomas de presión y medida, motores neumáticos y cilindros, accionamientos por presión/depresión o presiones diferenciales, válvulas de presión: limitadoras y de secuencia, descargas o líneas de escape, silenciadores, acoplamiento rápidos con o sin válvulas de retención), y para circuitos hidráulicos: bombas de presión, descarga y	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Supervisar el montaje en planta de las líneas de trabajo e interconexiones mecánicas de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas en el emplazamiento de la obra, verificando que se cumplen las fases marcadas en el plan general de obra, para asegurar el cumplimiento de plazos de ejecución y empleo de materiales prescritos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
llenados, tomas de presión y medida, reguladores, filtros y purgadores, acumuladores, accionamientos por presión/depresión o presiones diferenciales, válvulas de presión: limitadoras y de secuencia, descargas y desagües. - El utillaje y herramientas empleadas son las determinadas en el programa de montaje. - Las operaciones de ensamblado y unión, así como su secuenciación en el programa de montaje. - La cualificación técnica de los operarios implicados para trabajos de conexión mecánica.				
4.5: Supervisar la interconexión mecánica en planta de la línea de trabajo de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, garantizando que: - Las tuberías y conductos utilizados son adecuados para los fluidos que transporta según presión, temperatura y tipo de fluido (agua, aceites, aire comprimido, entre otros), evitando deformaciones en su sección transversal y verificando que están en estado de uso. - Las uniones de los tubos y conductos, las conexiones a los diferentes equipos y aparatos se sitúan en lugares accesibles para su instalación y mantenimiento. - La localización de llaves de llenado, válvulas de seguridad, de vaciado y purga de la instalación de fluidos a presión en conducciones cerradas están accesibles y señalizadas, comprobando su funcionamiento. - Las uniones, soldaduras o elementos antivibratorios están colocados en los lugares especificados en proyecto. - Los acoplamientos o empalme de máquinas, equipos o líneas están colocados en los lugares especificados en proyecto. - La cualificación técnica de los operarios implicados para trabajos con fluidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Supervisar el montaje de las líneas de mando e interconexiones eléctricas y transmisión de datos, en la planta industrial de la maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas a instalar, verificando que se cumplen las fases marcadas en el plan general de obra, para asegurar el cumplimiento de plazos de ejecución y empleo de materiales prescritos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Supervisar las líneas de mando e interconexión eléctrica y de datos de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, garantizando que: - Los cuadros eléctricos, canalizaciones eléctricas, conductores, protecciones y las conexiones eléctricas cumplen con las condiciones técnicas y con las instrucciones reflejadas en el proyecto. - La ubicación de los componentes, sensores, accionamientos de control y su conexión formando los circuitos y sistemas de la instalación, cumplen con lo especificado en la documentación técnica de montaje, así como su función en el programa lógico de funcionamiento: accionamientos manuales: de pedal, de palanca, pulsadores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Supervisar el montaje de las líneas de mando e interconexiones eléctricas y transmisión de datos, en la planta industrial de la maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas a instalar, verificando que se cumplen las fases marcadas en el plan general de obra, para asegurar el cumplimiento de plazos de ejecución y empleo de materiales prescritos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
<p>e interruptores, accionamientos automáticos: levas, rodillos, muelles, por electroimán, relés , válvulas de presión o electroválvulas: distribuidoras, de cierre, de caudal, detectores de presencia o proximidad, detectores de paso, termopares y termistores (medidores de temperatura), sensores de presión, sensores de flujo (turbinas o Venturi), sensores de posición: ópticos y capacitivos, motores eléctricos de alterna, transformadores y fuentes de alimentación, servomotores de corriente continua o motores paso a paso, teclados de entrada de datos, displays de distintos controladores/impresoras. - Los equipos, aparatos y elementos de regulación y control son accesibles para las operaciones de mantenimiento, regulación y control de las instalaciones. - Los equipos de conexión eléctrica y/o conexión de datos tengan su cableado, según proyecto, aislados y fijados a la instalación sin holguras ni tramos tensionados con libre acceso a los conectores que estarán indicados. - Los equipos de conexión remota tengan activados los elementos de emisión y recepción de señal. - La cualificación técnica de los operarios implicados para trabajos de conexión eléctrica y transmisión de datos.</p>				
<p>5.2: Supervisar las líneas de mando e interconexión eléctrica y de datos de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, garantizando que se han cargado los programas de funcionamiento de: - Máquinas de herramienta de Control Numérico, en su caso. - Controladores programables en los dispositivos de almacenamiento de datos local o en servidor (nube o sistema centralizado).</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>5.3: Comprobar los equipos de transmisión remota de datos durante el proceso de montaje, verificando que son los prescritos, garantizando su configuración y conexión con servidores de datos o almacenamientos informáticos.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>5.4: Registrar los datos de medición, de cada unidad medidora y actuadora de obra, analizándolos para su contraste con los del proyecto y cumplimiento de su función en el programa lógico de funcionamiento.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>5.5: Contrastar las desviaciones de las mediciones de producción, medios y rendimientos, del programa de visitas de supervisión en obra, respecto al programa de montaje, valorando los mismos y actualizando los gráficos de avance de obra y evolución de costes.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>5.6: Resolver las actuaciones correctoras de las desviaciones observadas en los plazos de entrega de equipos o líneas preensambladas y de las</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Supervisar el montaje de las líneas de mando e interconexiones eléctricas y transmisión de datos, en la planta industrial de la maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas a instalar, verificando que se cumplen las fases marcadas en el plan general de obra, para asegurar el cumplimiento de plazos de ejecución y empleo de materiales prescritos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
realizaciones de las unidades de obra con eficacia, recogiendo las modificaciones efectuadas en la información técnica y emitiendo las órdenes de trabajo pendientes, procediendo a la reasignación de actividades o ajustes de programación.				

<b>6: Supervisar presencialmente el desarrollo del plan de prevención de riesgos laborales y seguridad medioambiental según el plan de visitas de obra durante el montaje de la instalación, tomando las medidas para garantizar su cumplimiento.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Supervisa visualmente el estado y uso de los equipos de protección individual, garantizando la seguridad personal en los trabajos de montaje de instalaciones en planta, así como los equipos de trabajo en altura o de manipulación de sustancias peligrosas o desarrolladas en atmósferas especiales (peligrosas o higiénicas).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Vigilar los trabajos, atendiendo al cumplimiento de las normas de seguridad establecidas en el plan de montaje y a la incorporación de nuevas normas que permitan que el trabajo en ejecución sea seguro, paralizando el mismo, cuando no se cumplen dichas medidas o existe riesgo para las personas y/o los bienes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Mover las cargas peligrosas y frágiles, con los medios requeridos para ello (plataformas, rampas, cintas, entre otros) y por los accesos adecuados a su transporte, garantizando la seguridad de las personas y de los manipulados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Comprobar las medidas de seguridad y normas de manipulación aplicables en equipos y máquinas, garantizando que están bien visibles e identificadas, sin error, por medio de carteles en los puestos de trabajo, en lugares estratégicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Mantener los elementos de seguridad de los equipos y máquinas en estado de uso, y siendo utilizados según requerimientos del plan sobre prevención de riesgos laborales (purgadores, válvulas de sobrepresión, limitadores de presión y temperatura entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>6: Supervisar presencialmente el desarrollo del plan de prevención de riesgos laborales y seguridad medioambiental según el plan de visitas de obra durante el montaje de la instalación, tomando las medidas para garantizar su cumplimiento.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.6: Localizar las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental, relacionándolas con las descritas en el plan de prevención.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Comprobar los medios para detectar y evitar contaminaciones, verificando su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.8: Desarrollar las pautas de control de calidad, sobre prevención de riesgos y de gestión e impacto medioambientales de acuerdo a la normativa aplicable con independencia de su ámbito territorial donde se instalen las máquinas, equipos industriales o líneas automatizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>