



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1546_3: Supervisar ensayos no destructivos mediante métodos superficiales y subsuperficiales”

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 “UC1546_3: Supervisar ensayos no destructivos mediante métodos superficiales y subsuperficiales”.

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.

1: Seleccionar la técnica de ensayo, para garantizar una evaluación precisa y confiable de los resultados, considerando las características de la pieza, el tipo de discontinuidad que se busca y la sensibilidad del método.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar el método y la técnica de ensayo, reconociendo los principios físicos, la instrumentación, el proceso de fabricación, la sensibilidad requerida, el material, la geometría de la pieza y el tipo de discontinuidad, para garantizar una evaluación precisa y confiable de los resultados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Detectar las discontinuidades superficiales visibles, aplicando la técnica de inspección visual con ayuda de instrumentos ópticos o a simple vista.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Detectar las discontinuidades abiertas a la superficie en materiales no porosos (metálicos y no metálicos), aplicando la técnica de líquidos penetrantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Detectar las discontinuidades abiertas a la superficie y/o subsuperficiales en materiales ferromagnéticos, aplicando la técnica de partículas magnéticas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Detectar las discontinuidades subsuperficiales, aplicando las técnicas de partículas magnéticas y corrientes inducidas, con una sensibilidad baja con respecto a otras técnicas como ultrasonidos y radiografiado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
--	-------------------------------	--	--	--

2: Preparar la pieza o área de ensayo, para garantizar una superficie limpia, seca y accesible, eliminando irregularidades superficiales y contaminantes, así como cumpliendo con las condiciones específicas del ensayo.	1	2	3	4
2.1: Preparar la pieza, teniendo en cuenta la técnica de ensayo seleccionada y las condiciones específicas de este.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Verificar las condiciones específicas del ensayo, controlando las condiciones de accesibilidad, iluminación, tiempo, temperatura y otras condiciones ambientales, para garantizar la ejecución del ensayo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Preparar la pieza inspeccionada por la técnica de líquidos penetrantes, lavando, desengrasando, lijando o decapando la superficie, para garantizar que queda exenta de cualquier irregularidad o contaminante que pueda enmascarar una discontinuidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Preparar la pieza a inspeccionar por la técnica de partículas magnéticas, lavando la superficie, alisando rugosidades y eliminando recubrimientos y rebabas, para permitir que las partículas magnéticas se adhieran a la superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Preparar los equipos para asegurar sus condiciones de trabajo, efectuando actividades de limpieza, calibración y verificación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Determinar las condiciones de trabajo de los equipos (temperatura, luminosidad, humedad y seguridad), consultando las indicaciones del fabricante, especificaciones y normas, para obtener resultados precisos y confiables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Verificar los equipos y accesorios, comprobando el funcionamiento, las conexiones eléctricas y el estado de los dispositivos (cámaras, lámparas, lentes, equipos de magnetización), para garantizar mediciones y evaluaciones precisas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Calibrar los equipos y accesorios internamente o en laboratorios de calibración, comparando las medidas con patrones certificados o bloques de referencia, para ajustar y corregir desviaciones y errores y garantizar la trazabilidad de las medidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Supervisar el ensayo, para detectar defectos y discontinuidades en las piezas preparadas, asegurando la integridad y fiabilidad del producto, así como cumpliendo con los requisitos sobre prevención de riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Supervisar el ensayo, controlando las condiciones ambientales y de seguridad, la ejecución del ensayo y el proceso de inspección, para obtener una evaluación de resultados precisa según instrucciones, especificaciones técnicas o normas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Comprobar la inspección visual, examinando la superficie ensayada para verificar su estado antes de aplicar el resto de técnicas de ensayo y para adquirir visualmente la información proporcionada por otros métodos de ensayo aplicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Ejecutar el ensayo de líquidos penetrantes, limpiando la pieza, aplicando el líquido penetrante, eliminando el exceso y aplicando un revelador, para detectar discontinuidades superficiales en materiales no porosos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Ejecutar el ensayo de partículas magnéticas, magnetizando la pieza ensayada con yugo o solenoide y dispersando las partículas, para detectar discontinuidades superficiales y subsuperficiales orientadas perpendicularmente al campo magnético en materiales ferromagnéticos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Limpiar las superficies ensayadas, empleando disolventes o baños de ultrasonidos, para evitar manchas y posibles procesos de corrosión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Reducir el magnetismo residual de las piezas, aplicando técnicas de desmagnetización eléctrica, para evitar la atracción de partículas contaminantes, procesos de corrosión e interferencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Evaluar los riesgos asociados a la realización del ensayo y utilización de equipos, aplicando normas sobre prevención de riesgos laborales y protección ambiental, para prevenir accidentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Evaluar los resultados obtenidos en el ensayo, para tomar decisiones sobre la aceptación o rechazo del material, analizando la información generada.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Interpretar las indicaciones, estableciendo la correlación entre la indicación observada y su naturaleza, morfología, situación, orientación y	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Evaluar los resultados obtenidos en el ensayo, para tomar decisiones sobre la aceptación o rechazo del material, analizando la información generada.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
tamaño, para clasificarlas en falsas, relevantes y no relevantes.				
5.2: Evitar las indicaciones falsas, limpiando y manipulando las piezas y utilizando materiales confiables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Medir las indicaciones relevantes, utilizando instrumentos calibrados para clasificarlas según el tamaño, forma y ubicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Registrar las indicaciones, utilizando fotografías digitales, videos, esquemas o documentos escritos, para facilitar el análisis y la evaluación y tener una evidencia documentada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Evaluar los resultados, aplicando los criterios de aceptación y rechazo establecidos en instrucciones, procedimientos y normas, para aceptar, reparar o rechazar la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Elaborar los informes incluyendo un registro de indicaciones, las condiciones de ensayos, los equipos utilizados y los resultados obtenidos, para tener información detallada de la inspección realizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>