



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1888\_3: Supervisar la fabricación y trazado de piezas de recubrimiento y soportación para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales”**

#### 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 “UC1888\_3: Supervisar la fabricación y trazado de piezas de recubrimiento y soportación para sistemas de aislamiento térmico y acústico en instalaciones industriales y navales”.

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: Inspeccionar el elemento donde se instalan los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento, para su fabricación, según el material y características del mismo, comprobando medidas, tolerancias y ubicación en obra.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar el material a utilizar (acero al carbono, aleado, inoxidable, plástico, entre otros) para la fabricación, verificando que cumpla las especificaciones establecidas según las características técnicas del material, asegurando su compatibilidad con las superficies a aislar, así como con la temperatura de trabajo del equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Supervisar los procesos de fabricación, asegurando que cumplen las especificaciones establecidas en el proyecto de obra, tolerancias y criterios de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Supervisar la ubicación de los distanciadores de soportación del aislamiento, mediante inspección "in situ" para su instalación, atendiendo a las medidas y tolerancias establecidas en el proyecto de obra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Supervisar el montaje de los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico, para su instalación, verificando los sistemas de fijación y distancias.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Comprobar la instalación de los distanciadores de soportación del aislamiento, mediante examen visual, asegurando que cumplen las	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Supervisar el montaje de los distanciadores de soportación de sistemas de aislamiento térmico y acústico, para su instalación, verificando los sistemas de fijación y distancias.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
especificaciones (altura y separación), evitando posibles rebabas, grietas y plegados entre otros.				
2.2: Supervisar el proceso de montaje, mediante inspección "in situ" para que cumpla las especificaciones, resistiendo el peso del recubrimiento (y del aislamiento, cuando lo están soportando) y tolerancias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Verificar las soldaduras o medios de fijación de los distanciadores de soportación del aislamiento, asegurando la unión de los materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Asegurar el material de roturas de térmica, instalándolo y fijándolo, evitando que la chapa de terminación y los elementos de fijación hagan contacto con el distanciador de soportación del aislamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Trazar los tipos de piezas prefabricadas, utilizando los sistemas de trazado radial, por paralelas, triangulación o mediante software, para su instalación y montaje en la obra, tomando como referencia la ubicación de los planos o isométricas de la instalación.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Prefabricar la pieza, a partir de trazados manuales: - Codos, injertos, fondos de depósitos, pasatubos, entre otros, mediante trazado por paralelas - Reducciones, truncamientos, injerto reducción, entre otros, mediante trazado por radial. - Transformaciones, tolvas, entre otros mediante trazado por triangulación. o diseños por software CAD/CAM, aplicación específica o en la propia máquina CNC utilizando ordenador.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Trazar la chapa, utilizando punzón, compás, regla, escuadras en prefabricaciones manuales, o software para el trazado, estableciendo las cotas o referencias para desarrollar los procesos de fabricación mecánica posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Cortar la chapa trazada, utilizando tijeras, cizallas eléctricas o máquina CNC.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Guardar el trazado de la pieza, utilizándolo como plantilla para el marcado de futuras piezas de las mismas características.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Definir las plantillas de trazado o diseños establecidos en máquinas CNC (Control Numérico por Computadora) a utilizar para los trabajos de fabricación, conociendo las cantidades y tipos de piezas para su instalación en obra de acuerdo con los materiales definidos en los planos de montaje o constructivos, con las instrucciones generales.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Establecer las plantillas, en función de las medidas solicitadas por el pedido para la fabricación de las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Comprobar las plantillas, asegurando que cumplen con los estándares de calidad y condiciones establecidas por la empresa (no estar deteriorada, no estar muy utilizada, entre otros) para su marcado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Establecer la pieza a fabricar, así como la cantidad, mediante órdenes de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Supervisar los trabajos de fabricación de piezas, para asegurar la transformación definida en las piezas, verificando montantes, bordones, tipo de cilindrado entre otros.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Supervisar los trabajos de marcado y corte de piezas, asegurando un marcado limpio, evitando que tengan rebabas, y que cumpla las especificaciones establecidas (medidas de radio entre otras) por la persona que las ha solicitado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Supervisar los trabajos de bordonado y cilindrado de piezas, asegurando que cumple las medidas, montantes y criterios de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Supervisar los trabajos de machimbrado de piezas, con un examen visual para que cumpla las especificaciones establecidas para su instalación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>6: Definir el equipo de trabajo, para la instalación de las piezas en los lugares indicados en la obra, determinando las tareas atendiendo a su nivel de cualificación y a los tiempos disponibles, asegurando la viabilidad técnica y económica.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

<b>6: Definir el equipo de trabajo, para la instalación de las piezas en los lugares indicados en la obra, determinando las tareas atendiendo a su nivel de cualificación y a los tiempos disponibles, asegurando la viabilidad técnica y económica.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Establecer el personal encargado de la instalación de las piezas, en función de la especialización de cada miembro del equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Enfocar la secuenciación de las operaciones, garantizando las fases de fabricación en función de los caminos críticos, entradas y salidas de materiales, cuellos de botella y desplazamientos para mejorar el flujo de los materiales y disminuir el tiempo de fabricación y ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Proporción de la documentación para el montaje, a la persona responsable del mismo, para que cumpla con las especificaciones del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Supervisar el trabajo, "in situ" mediante examen visual, para su instalación según normativa de calidad aplicable (piezas bien enganchadas, piezas no tirantes, embellecedor entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Elaborar el plan de producción, atendiendo a los tiempos y recursos asignados en el proyecto, cumpliendo con las normas sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales específicas del proyecto, revisándolo, mejorando costes y minimizando posibles desviaciones para garantizar el producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>