



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ORGANIZACIÓN Y CONTROL DE ENSAYOS
NO DESTRUCTIVOS**

Código: QUI478_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1549_3: Organizar, supervisar y realizar ensayos no
destructivos mediante el método de corrientes inducidas, y
evaluar los resultados”**

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 “UC1549_3: Organizar, supervisar y realizar ensayos no destructivos mediante el método de corrientes inducidas, y evaluar los resultados”.

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.

APP1: Preparar la pieza o área a ensayar así como la zona de trabajo donde se realice el ensayo mediante el método de corrientes inducidas para ajustar sus condiciones al análisis.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Verificar que el área de trabajo se presenta en condiciones de accesibilidad, comprobando iluminación, temperatura u otras condiciones ambientales, para garantizar la identificación de la pieza o del área de inspección, así como la apropiada realización del ensayo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar la pieza a inspeccionar, asegurando que está exenta de cualquier irregularidad o contaminante que impida la realización del ensayo mediante el método de corrientes inducidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Preparar la pieza a inspeccionar, asegurando que está exenta de cualquier irregularidad o contaminante que impida la realización del ensayo mediante el método de corrientes inducidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Marcar la pieza o área de inspección, de acuerdo a los sistemas de referencia establecidos (especificaciones, procedimientos, normas o códigos).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: <i>Seleccionar la técnica de ensayo mediante el método de corrientes inducidas de acuerdo con las características de la pieza a inspeccionar y a los planes establecidos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Elegir la técnica de ensayo por corrientes inducidas, atendiendo a la geometría, material y espesor de la pieza, así como a la finalidad del ensayo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Seleccionar el tipo de bobina –envolvente, interna o superficial–, de acuerdo con la geometría de la pieza o área de inspección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Seleccionar la frecuencia de excitación de la bobina, de acuerdo con el espesor de la pieza, la profundidad de penetración y la velocidad de exploración.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Seleccionar el equipo adecuado, en función de las discontinuidades que se buscan; como grietas, espesores de recubrimiento, picaduras, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Seleccionar la velocidad de avance de la bobina, en función de la frecuencia y de la profundidad de penetración de la corriente inducida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: <i>Ajustar los equipos para realizar las operaciones previas a la realización del ensayo mediante el método de corrientes inducidas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Ajustar el equipo mediante piezas patrón, con discontinuidades de referencia que se eligen en función de las normas aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Elegir la frecuencia central y la banda de frecuencias, de manera que produzcan la máxima sensibilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Utilizar los filtros de paso alto y de paso bajo, en función de la frecuencia seleccionada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Seleccionar la técnica de monofrecuencia o multifrecuencia –con bobina absoluta o bobina diferencial–, en función de la pieza a inspeccionar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Realizar la calibración del equipo –fase, ganancia, sensibilidad, entre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Ajustar los equipos para realizar las operaciones previas a la realización del ensayo mediante el método de corrientes inducidas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
otros parámetros; en función de la pieza a inspeccionar.				

APP4: <i>Supervisar la ejecución del ensayo mediante el método de corrientes inducidas, y/ o realizarlo en caso necesario, para asegurar la detección de las posibles discontinuidades en la pieza según los criterios establecidos, incluyendo las condiciones de seguridad y protección ambientales correspondientes.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Verificar la correspondencia entre los elementos que intervienen en el ensayo y la técnica seleccionada; para asegurar la detección de la discontinuidad buscada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Inspeccionar la pieza, con la técnica seleccionada -monofrecuencia, multifrecuencia, con bobina absoluta, con bobina diferencial, entre otras-, y con una velocidad, que garanticen la totalidad de la inspección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Comprobar que la separación entre la bobina y la pieza es uniforme, para evitar el efecto de lift-off.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Asegurar que la supervisión del ensayo contempla el cumplimiento del procedimiento establecido, incluyendo las condiciones de seguridad y ambientales correspondientes con carácter preventivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Evaluar los resultados de la aplicación del método de corrientes inducidas, previamente registrados para la aceptación o rechazo de la pieza analizada, de acuerdo al criterio establecido para la supervisión.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Registrar los resultados del ensayo, en el soporte adecuado, para el análisis posterior de las indicaciones en un informe técnico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Discriminar las indicaciones entre aceptables y no aceptables, según el criterio de aceptación de la norma o código aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Utilizar un banco de indicaciones tipo, obtenido en laboratorio, para identificar la tipología de la discontinuidad que refleja una indicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Preparar las instrucciones técnicas en las que se detallen todos los pasos a dar para la preparación y ejecución del ensayo, en función de la pieza a inspeccionar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Realizar las acciones de información y formación de prevención de riesgos laborales y ambientales requeridas, en función de la pieza a inspeccionar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>