



# PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

## CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1906\_2: Conformar ferralla elaborada con maquinaria automática”

#### 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 “UC1906\_2: Conformar ferralla elaborada con maquinaria automática”.

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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

## 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: Acondicionar los espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos para acometer los trabajos de realización de ferralla elaborada con maquinaria automática, y gestionando tanto acopios como los residuos producidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios entre otros), atendiendo a las necesidades de las actividades de producción de ferralla elaborada con maquinaria automática, comprobando que disponen de marcado CE, así como su estado de conservación, verificando que las máquinas tienen las medidas de protección y emergencia activas y visibles al operario, y comprobando los cables de energía que llegan a la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Recibir los equipos de protección individual (tales como casco, botas de seguridad, guantes de protección contra riesgos mecánicos, gafas de seguridad, equipos de protección auditiva, entre otros), atendiendo a las necesidades de las actividades de elaboración de armaduras con maquinaria automática, comprobando que disponen de marcado CE, así como su estado de conservación, verificando que se encuentran dentro del período de vida útil, y solicitando su sustitución, si fuera necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Recabar las medidas de seguridad y salud previstas para la producción de ferralla elaborada con maquinaria automática, solicitando instrucciones (verbales o escritas), confirmando su comprensión, consultando la documentación del fabricante de los equipos y productos el informe de evaluación de riesgos del puesto de trabajo realizado por el servicio de prevención y fichas de gestión medioambiental asociadas al proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Cargar las barras mediante medios mecánicos (puentes grúa, entre otros), teniendo en cuenta el tipo y medidas de cada materia prima, para su	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>1: Acondicionar los espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos para acometer los trabajos de realización de ferralla elaborada con maquinaria automática, y gestionando tanto acopios como los residuos producidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
clasificación en su lugar de almacenamiento, así como para su posterior traslado hasta la máquina de corte y doblado.				
1.5: Comunicar las contingencias detectadas en el proceso (consultas, imprevistos, incidencias, entre otros) con la prontitud que posibilite su supervisión y resolución, especialmente las que comprometan la seguridad y salud propia o a terceros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Comprobar el acopio de barras con anterioridad al inicio del trabajo, comprobando que el stock (existencias) en almacén es suficiente para ejecutar el encargo, verificando que están colocadas en su casillero, estante o lugar de almacenamiento, y que disponen de la etiqueta identificativa con los siguientes datos: nombre del fabricante, el límite elástico colada, el diámetro, longitud, y peso, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Separar los residuos (plásticos, flejes, residuos propios entre otros) selectivamente a medida que son generados, depositándolos en los contenedores especificados para cada tipo de residuo (metal, papel y cartón, plásticos, entre otros), identificando y retirando de inmediato los objetos y residuos que puedan ser peligrosos o causar lesiones, de acuerdo a las fichas de gestión de residuos y respetando la normativa sobre protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Aplicar las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en los trabajos de producción de ferralla elaborada con maquinaria automática, efectuando la limpieza del espacio de trabajo; limpieza, mantenimiento y recogida de maquinaria y herramienta; limpieza y recogida de equipos de protección individual; entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Operar con máquinas automáticas que integren el enderezado, corte y doblado, incluidas las estribadoras, para obtener los elementos de la ferralla elaborada que componen las piezas del pedido, introduciendo la definición informática, comprobando los resultados y efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, cuchillas de corte, bulones de doblado, entre otros).</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Introducir las especificaciones técnicas del material a elaborar suministradas por la oficina técnica en las etiquetas del pedido o planilla de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<p><b>2: Operar con máquinas automáticas que integren el enderezado, corte y doblado, incluidas las estribadoras, para obtener los elementos de la ferralla elaborada que componen las piezas del pedido, introduciendo la definición informática, comprobando los resultados y efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, cuchillas de corte, bulones de doblado, entre otros).</b></p>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
<p>despiece, mediante soporte material o informático, en la consola informática de la máquina siguiendo los procedimientos informáticos, verificando que las máquinas se ajustan a las características del material, tipos de acero y diámetros, asegurando que disponen de los mandriles/bulones de doblado para los diámetros según normativa aplicable sobre armaduras pasivas.</p>				
<p>2.2: Comprobar las bandejas de clasificación y la zona de producto realizado que se encuentran libres respecto al pedido anterior.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>2.3: Colocar los rollos de acero corrugado en las devanadoras de alimentación mediante medios mecánicos (tales como puentes-grúa, carretillas elevadoras, entre otros) observando las siguientes condiciones: - Comprobando que el diámetro del acero corrugado en rollo es el indicado según las especificaciones técnicas del fabricante de la máquina. - Verificando que el freno de la devanadora asegure que el rollo se desenrolle de manera continua evitando enredos en las espiras de acero corrugado. - Enhebrando el hilo de la cabeza del rollo en el grupo de arrastre ajustando previamente el grupo de enderezado a la presión indicada según el diámetro seleccionado, para conseguir una alineación recta, sin alterar las propiedades geométricas (la altura mínima de corruga), ni las propiedades mecánicas del acero (límite elástico), de acuerdo al procedimiento específico de la máquina.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>2.4: Cumplimentar la hoja de control de trazabilidad por el operario del corte, definiendo la trazabilidad entre la colada del acero empleado en el corte y el pedido de la ferralla elaborada (nombre del operario del corte, la información relativa al fabricante y número de colada del acero utilizado en cada diámetro, nombre y datos del cliente, obra, número interno del pedido, entre otros), seleccionando cada barra identificada con etiqueta y cumplimentando la hoja de trazabilidad de la misma.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>2.5: Supervisar el desarrollo de las operaciones de la máquina de modo directo e indirecto, vigilando visualmente la máquina y leyendo los informes a través del monitor informático respectivamente, comprobando durante el proceso que las barras coinciden con las solicitadas en el pedido que tiene el operario también en soporte material, y que los mandriles de doblado se corresponden con los establecidos en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>2.6: Comprobar la geometría de los elementos conformados y la conservación de la altura mínima de corruga, indicada en los certificados de adherencia del</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Operar con máquinas automáticas que integren el enderezado, corte y doblado, incluidas las estribadoras, para obtener los elementos de la ferralla elaborada que componen las piezas del pedido, introduciendo la definición informática, comprobando los resultados y efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, cuchillas de corte, bulones de doblado, entre otros).</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
fabricante en el albarán de entrega, mediante equipo de medida de longitud (tales como flexómetros, calibre digital; pies de rey, entre otros) y plantillas de doblado respecto a lo especificado en la orden de producción, hoja de despieces y dentro de las tolerancias establecidas en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas, apartando e identificando aquellos elementos que no cumplan con la normativa de referencia.				
2.7: Organizar los elementos conformados, agrupándolos, amarrándolos y etiquetándolos, según las órdenes de producción, almacenándolos en los lugares habilitados para ello.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Aplicar las operaciones de fin de jornada a los equipos utilizados, efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, cuchillas de corte, bulones de doblado, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Operar con el carro de corte para obtener los elementos de la ferralla elaborada que integran las piezas del pedido, introduciendo la definición informática, comprobando los resultados y efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, cuchillas de corte, bulones de doblado, entre otros).</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Introducir las longitudes de corte, diámetros y tipos de acero de las barras, suministradas por la oficina técnica en las etiquetas del pedido o planilla de despiece mediante soporte material o informático, en la consola informática de la máquina siguiendo los procedimientos informáticos, asegurando que el proceso de corte no altere las características geométricas o mecánicas de los productos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Posicionar las barras de acero en la boca de arrastre de acuerdo al procedimiento específico de la máquina, comprobando que presentan la longitud, diámetro y tipo de acero indicada en la hoja de despiece.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Operar con el carro de corte para obtener los elementos de la ferralla elaborada que integran las piezas del pedido, introduciendo la definición informática, comprobando los resultados y efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, cuchillas de corte, bulones de doblado, entre otros).</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Comprobar las bandejas de clasificación y la zona de producto realizado, garantizando que se encuentran libres respecto al pedido anterior.				
3.4: Cumplimentar la hoja de control de trazabilidad por el operario que está efectuando el corte, definiendo la trazabilidad entre la colada del acero empleado en el corte y el pedido de la armadura pasiva (nombre del operario del corte, la información relativa al fabricante y número de colada del acero utilizado en cada diámetro, nombre y datos del cliente, obra, número interno del pedido, entre otros), seleccionando cada barra identificada con etiqueta y cumplimentando la hoja de trazabilidad del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Supervisar el desarrollo de las operaciones de la máquina de modo directo e indirecto, vigilando visualmente la máquina y leyendo los informes a través del monitor informático respectivamente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Comprobar la longitud de las barras cortadas, contrastándolo con lo especificado en la hoja de despiece o en la etiqueta identificativa, dentro de las tolerancias establecidas en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas, apartándose e identificándose los elementos conformados que no cumplen con la normativa de referencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Bascular las barras cortadas, bien al robot de doblado, para continuar con su elaboración, o bien o se agrupan, amarran y etiquetan según las órdenes de producción, para su transporte al siguiente proceso o expedición o armado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Aplicar las operaciones de fin de jornada a los equipos utilizados, efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, cuchillas de corte, bulones de doblado, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Operar con el robot de doblado para obtener los elementos de la ferralla elaborada que integran el pedido, introduciendo la definición informática, comprobando los resultados y efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, bulones de doblado, entre otros).</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Introducir las longitudes de doblado, ángulos, diámetros y tipos de acero de las barras a doblar, suministradas por la oficina técnica en las etiquetas del pedido o planilla de despiece mediante soporte material o informático, en la consola informática de la máquina siguiendo los procedimientos informáticos, verificando que las máquinas se ajustan a las características del material, tipos de acero y diámetros, asegurando que disponen de los mandriles/bulones de doblado para los diámetros a doblar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Seleccionar los mandriles de doblado en función de los diámetros de las barras según lo establecido en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Ordenar las barras de acero procedentes de la mesa de corte depositándose en la mesa de doblado y comprobando que son las previstas en el pedido, verificando previamente que las bandejas de clasificación y zona de producto realizado se encuentran libres respecto al pedido anterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Ubicar las barras de acero en los mecanismos de las dobladoras considerando el alargamiento de la barra por efecto del doblado del mandril, asegurando que producto final respete las dimensiones de la hoja de despiece.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Supervisar el desarrollo de las operaciones de la máquina de modo directo e indirecto, vigilando visualmente la máquina y leyendo los informes a través del monitor informático respectivamente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Comprobar la geometría de las barras conformadas y su doblado, siguiendo las especificaciones de la oficina técnica en la hoja de despiece o en la etiqueta identificativa, dentro de las tolerancias establecidas en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas, apartándose e identificándose los elementos conformados que no cumplen con la normativa de referencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Organizar las barras conformadas, agrupándolas, amarrándolas y etiquetándolas, según las órdenes de producción, para su transporte mediante puente-grúa a la zona de expedición o armado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: Aplicar las operaciones de fin de jornada a los equipos utilizados, efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, bulones de doblado, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Operar con el robot de doblado para obtener los elementos de la ferralla elaborada que integran el pedido, introduciendo la definición informática, comprobando los resultados y efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de rodillos de enderezado, rodillos de arrastre, bulones de doblado, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

5: Operar con la ensambladora de pilares, vigas y pilotes, así como las máquinas especiales de soldaduras, para obtener la ferralla armada que integran el pedido, introduciendo la definición informática, comprobando los resultados y efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de los electrodos de soldadura y circuitos de refrigeración, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Introducir las especificaciones técnicas de la armadura a elaborar suministradas por la oficina técnica en las etiquetas del pedido mediante soporte material o informático, en la consola informática de la máquina, siguiendo los procedimientos informáticos, y verificando que las máquinas se ajustan a las características del material, tipos de acero y diámetros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Colocar el material en la devanadora, observando las siguientes condiciones: - Las barras y estribos procedentes desde el carro de corte, estribadora y dobladoras, se depositan en la ensambladora, posicionándose a la separación prevista en las órdenes de producción. - Los rollos de acero corrugado se colocan en las devanadoras de alimentación mediante medios mecánicos (tales como puentes-grúa, carretillas elevadoras, entre otros), comprobando que el diámetro del acero corrugado en rollo es el indicado según las especificaciones técnicas del fabricante de la máquina, y verificando que el freno de la devanadora asegure que el rollo se desenrolle de manera continua, evitando enredos en las espiras de acero corrugado y enhebrando el hilo de la cabeza de rollo en el grupo de arrastre según el diámetro seleccionado, de acuerdo al procedimiento específico de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Comprobar la intensidad de la soldadura y las características de los electrodos que lleva la máquina para asegurar el ensamblaje, regulando la intensidad de los electrodos en función del diámetro de la barra y garantizando que se mantienen las propiedades geométricas y mecánicas del acero.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Complimentar la hoja de control de trazabilidad por el operario definiendo la trazabilidad entre la colada del acero empleado en el corte y el pedido de la armadura pasiva (nombre del operario, la información relativa al fabricante y número de colada del acero utilizado en cada diámetro, nombre y datos del	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>5: Operar con la ensambladora de pilares, vigas y pilotes, así como las máquinas especiales de soldaduras, para obtener la ferralla armada que integran el pedido, introduciendo la definición informática, comprobando los resultados y efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de los electrodos de soldadura y circuitos de refrigeración, entre otros).</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
cliente, obra, número interno del pedido, entre otros), seleccionando cada elemento identificado con etiqueta y cumplimentando la hoja de trazabilidad del mismo.				
5.5: Supervisar el desarrollo de las operaciones de la máquina de modo directo e indirecto, vigilando visualmente la máquina y leyendo los informes a través del monitor informático respectivamente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Comprobar la geometría de los elementos conformados, siguiendo las especificaciones de la oficina técnica en la hoja de despiece o en la etiqueta identificativa, dentro de las tolerancias establecidas en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas, apartándose e identificándose los elementos conformados que no cumplen con la normativa de referencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Clasificar la ferralla armada, etiquetándola según las órdenes de producción, depositándose a pie de máquina para su transporte a los bancos de soldadura, si es fuera necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8: Aplicar las operaciones de fin de jornada a los equipos utilizados, efectuando el mantenimiento de primer nivel (tales como revisión de los electrodos de soldadura y circuitos de refrigeración, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>