



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0024_2: Realizar trabajos subacuáticos de corte térmico y soldadura”

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 “UC0024_2: Realizar trabajos subacuáticos de corte térmico y soldadura”.

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.

<i>1: Planificar los trabajos subacuáticos de ventilación y preparación de la zona de trabajo para la soldadura y/o corte térmico, de conformidad con la normativa aplicable, para realizar las operaciones de forma segura, eficaz y eficiente.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Definir el trabajo subacuático de preparación para el soldeo y posterior soldadura y/o corte térmico a realizar, a partir de los datos obtenidos de la inspección subacuática, análisis de los planos y documentación técnica disponible para documentar las características de la instalación, estructura o elemento sobre la que se va a actuar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Evaluar a partir de la documentación relativa a los riesgos de la zona donde se realizará el trabajo (presión diferencial, fauna peligrosa, flora peligrosa, riesgos de atrapamiento y/o aplastamiento, espacio confinado, atmósferas explosivas, entre otros), aplicando criterios técnicos regulados o contrastados por fuentes fiables, después de efectuar la correspondiente inspección subacuática, para adaptar la seguridad aplicable a los trabajos subacuáticos de preparación, corte térmico y/o soldadura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Establecer las normas específicas de seguridad, de protección del personal y de protección medioambiental a los trabajos subacuáticos de preparación, corte térmico y de soldadura de forma apropiada en la planificación, para que el trabajo discurra de forma segura, eficaz y eficiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Seleccionar las herramientas y equipos para trabajos subacuáticos de preparación para el soldeo, atendiendo al siguiente orden de prioridad: normativa aplicable, seguridad, operatividad, competencia, calidad, rendimiento y coste de la operación, para que el trabajo discurra de forma segura, eficaz y eficiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Planificar los trabajos subacuáticos de ventilación y preparación de la zona de trabajo para la soldadura y/o corte térmico, de conformidad con la normativa aplicable, para realizar las operaciones de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Seleccionar las herramientas y equipos para trabajos subacuáticos de corte térmico y/o soldadura atendiendo al siguiente orden de prioridad: normativa aplicable, seguridad, operatividad, competencia, calidad, rendimiento y coste de la operación, para que el trabajo discurra de forma segura, eficaz y eficiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Seleccionar los equipos de protección individual del personal que participará en los trabajos subacuáticos de preparación para el soldeo, corte térmico y de soldadura de conformidad con la normativa aplicable en función del trabajo a realizar, las herramientas a emplear y los riesgos asociados a las variables implicadas, con el fin de proteger al personal frente a posibles accidentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Calcular, al tiempo que se documentan, las características económicas y el presupuesto de los trabajos a realizar, teniendo en cuenta, además de los costes, la seguridad, la eficacia, la eficiencia, la operatividad y la calidad, entre otros factores, con el fin de ser competitivos y ofrecer un buen servicio al cliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Definir los recursos humanos y materiales, teniendo en cuenta el tipo de trabajo, la logística asociada a la operación, la normativa aplicable, los costes, así como los permisos y autorizaciones necesarios para este tipo de actividad, con el fin de determinar todos los medios necesarios para que los trabajos se realicen de forma legal, segura, eficaz y eficiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Preparar y verificar la logística correspondiente a los trabajos subacuáticos de ventilación de espacios de trabajo, de preparación para el soldeo, corte térmico y/o soldadura según los medios de producción contemplados, conforme a la planificación, para evitar imprevistos en el desarrollo de la operación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Repasar el plan preestablecido durante la reunión (briefing) previa al inicio de las operaciones, colaborando con el resto del equipo de trabajo, bajo la supervisión del Jefe de equipo de buceo, con el fin de confirmar que las características previstas se corresponden con las necesarias para comenzar los trabajos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Efectuar el chequeo psicofísico interpersonal, con carácter previo a cada intervención hiperbárica en colaboración con el equipo de buzos/buceadores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Preparar y verificar la logística correspondiente a los trabajos subacuáticos de ventilación de espacios de trabajo, de preparación para el soldeo, corte térmico y/o soldadura según los medios de producción contemplados, conforme a la planificación, para evitar imprevistos en el desarrollo de la operación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
profesionales, bajo la supervisión del Jefe de equipo de buceo, incidiendo en las prohibiciones establecidas por la normativa aplicable, para permitir solo la participación del personal que se encuentre en las condiciones de aptitud establecidas.				
2.3: Localizar en el medio subacuático y de superficie la señalización, balizamiento y adecuación de los espacios de trabajo, así como el equipamiento de primeros auxilios y evacuación, operativos conforme a los requerimientos legales aplicables, para una correcta habilitación de los espacios donde se realizan las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Enviar a la superficie los generadores eléctricos, el cableado eléctrico, así como todo el equipamiento, instrumentos y accesorios necesarios, para el funcionamiento de las herramientas y equipos que requieran de electricidad una vez recogidos, conforme a las medidas de seguridad de aplicación y conforme a los manuales de uso de los fabricantes, con el fin de comprobar su operatividad y la ausencia de fallos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Enviar a la superficie las herramientas y equipos para los trabajos subacuáticos de preparación para el soldeo, corte térmico y/o de soldadura, así como los accesorios y consumibles que se van a utilizar en el medio subacuático durante su realización una vez recogidos, de acuerdo con las necesidades operacionales, conforme a la normativa aplicable y a los manuales de uso de los fabricantes, con el fin de comprobar su operatividad y adecuación al trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Utilizar el equipamiento de buceo conforme a la normativa aplicable y los procedimientos establecidos en los manuales de uso, para el correcto ajuste, disposición y funcionalidad de todos los elementos e instrumentos que los conforman.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Realizar trabajos subacuáticos de ventilación de la zona de trabajo en la que se efectúa el soldeo y/o corte térmico, de conformidad con la normativa aplicable, para que las operaciones se realicen de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Ventilar los espacios de trabajo subacuático confinados o no confinados, en los que se puedan acumular gases potencialmente explosivos durante el corte térmico y/o soldeo, mediante la abertura de orificios que garanticen que	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Realizar trabajos subacuáticos de ventilación de la zona de trabajo en la que se efectúa el soldeo y/o corte térmico, de conformidad con la normativa aplicable, para que las operaciones se realicen de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
no se produzca una acumulación de gases, con el fin de prevenir posibles explosiones durante dichas operaciones.				
3.2: Preparar la zona de trabajo para el soldeo y las herramientas neumáticas o hidráulicas de corte frío mecánico y amoladura para su uso conforme a las necesidades operacionales, la normativa aplicable y las instrucciones de uso del fabricante, para adaptar las superficies a la tipología del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Asegurar los parámetros de calidad mediante la realización de comprobaciones rutinarias a lo largo de todo el proceso de preparación de los aceros para el soldeo, aplicando, si fuera preciso, las medidas correctoras que los garanticen.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Enviar a superficie los equipos, herramientas y consumibles, una vez recogidos tras la finalización de su uso, con el fin de mantener el área de trabajo despejada de elementos que podrían obstaculizar el movimiento y provocar accidentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Enviar a superficie los productos de desecho que se producen en la operación una vez recogidos, para su tratamiento de conformidad con la normativa aplicable, para minimizar el impacto medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Realizar trabajos subacuáticos de soldadura de conformidad con la normativa aplicable, para que las operaciones se realicen de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Efectuar los procedimientos subacuáticos de fijación de pinza de masa y, de colocación y ajuste del electrodo revestido sobre el portaelectrodos, con el circuito de corriente continua "abierto" (sin corriente), de conformidad con la normativa aplicable y con las instrucciones de uso del fabricante, para evitar accidentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Solicitar el cierre y apertura del circuito de corriente continua para el suministro de electricidad al proceso de soldeo, al personal responsable en superficie mediante el equipo de comunicaciones, de conformidad con la normativa aplicable y con las instrucciones de uso del fabricante, para el accionamiento del interruptor manual de corriente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Realizar trabajos subacuáticos de soldadura de conformidad con la normativa aplicable, para que las operaciones se realicen de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.3: Provocar el arco eléctrico, mediante la técnica de raspado (rascado) y/o la técnica de golpeo vertical de conformidad con los procedimientos estandarizados, con el fin de conseguir un arranque adecuado que permita el inicio del soldeo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Realizar el cordón de soldadura, mediante la técnica y el movimiento oscilatorio seleccionados, teniendo en cuenta entre otros aspectos, los parámetros relativos al metal base, el tipo y posición de la unión, y la posición de soldeo, aplicando, si fuera preciso, medidas correctoras, con el fin de obtener una unión de aceros eficaz y de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Solicitar el ajuste de las variables de corriente del generador eléctrico de corriente continua para soldeo y de la polaridad, al personal responsable en superficie mediante el equipo de comunicaciones en función de las necesidades y de la detección de defectos y problemas en los cordones de soldadura, para aplicar las medidas correctoras que permitan un soldeo eficaz y de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Eliminar la escoria que se produce por la acumulación del fundente, utilizando la piqueta y el cepillo de alambre, mediante la técnica y procedimiento correspondientes, para poder medir con las galgas el resultado obtenido en el cordón de soldadura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Enviar a superficie los equipos, herramientas y consumibles, tras la finalización de su uso, una vez recogidos con el fin de mantener el área de trabajo despejada de elementos que podrían obstaculizar el movimiento y provocar accidentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: Enviar a superficie los productos de desecho que se producen en la operación, una vez recogidos para su tratamiento de conformidad con la normativa aplicable, para minimizar el impacto medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Realizar trabajos subacuáticos de corte térmico de conformidad con la normativa aplicable para que las operaciones se realicen de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Seleccionar las herramientas a manipular atendiendo a las características	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Realizar trabajos subacuáticos de corte térmico de conformidad con la normativa aplicable para que las operaciones se realicen de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
de los materiales presentes en el espacio de trabajo inspeccionado, utilizando elementos visuales y/o mecánicos, para garantizar el corte térmico.				
5.2: Preparar en superficie los equipos y herramientas de corte térmico: soplete o boquilla porta-lanza, y emplearlos de acuerdo a la técnica requerida para el trabajo de corte a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Determinar el tipo y la cantidad de gas/líquido de corte (oxígeno, propano, acetileno, hidrógeno o gasolina) en función de la profundidad y condiciones de trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Comprobar las botellas de gases a alta presión, con sus válvulas, racores, conexiones, mangueras y manorreductores para descartar la existencia de cualquier fuga y que la presión ajustada sea la correcta para la profundidad a la que se va a realizar el corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Comprobar que la boquilla del soplete, soporte portaelectrodos o soporte de lanzas se adecuan al tipo de gas y medio de corte que se va a emplear.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Seleccionar el sistema de arranque en función del equipo de corte y el trabajo de corte para el que se va a emplear.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Solicitar el ajuste de las variables para el corte térmico al personal responsable en superficie mediante el equipo de comunicaciones, en función de las necesidades y de la detección de defectos y problemas en el mismo, para aplicar las medidas correctoras que permitan un corte eficaz y de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8: Enviar a superficie los equipos, herramientas y consumibles, tras la finalización de su uso, una vez recogidos, con el fin de mantener el área de trabajo despejada de elementos que podrían obstaculizar el movimiento y provocar accidentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.9: Enviar a superficie los productos de desecho una vez recogidos que se generan en la operación para su tratamiento de conformidad con la normativa aplicable para minimizar el impacto ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Monitorizar y controlar desde superficie el soporte logístico de los equipos y herramientas utilizados durante los trabajos subacuáticos de ventilación de espacios de trabajo, de preparación para el soldeo, corte térmico y de soldadura, conforme a los medios de producción contemplados y a la normativa aplicable, para que las operaciones se realicen de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Entregar las herramientas, equipos, materiales y consumibles al personal sumergido, a petición del mismo a través del equipo de comunicaciones telefónicas, para proporcionarle el soporte logístico necesario para que realice los trabajos subacuáticos de preparación para el soldeo y de corte térmico y/o soldadura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Accionar el interruptor de corriente continua para dar o quitar el paso de electricidad, a petición del personal soldador subacuático a través del equipo de comunicaciones telefónicas, para proporcionarle el soporte logístico necesario para que realice trabajos subacuáticos de soldadura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Ajustar las variables de corriente del generador eléctrico de corriente continua para soldeo y de la polaridad, a petición del personal soldador subacuático a través del equipo de comunicaciones telefónicas para proporcionarle el soporte logístico necesario para que realice los trabajos subacuáticos de soldadura de forma segura, eficaz, eficiente y con la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Ajustar las variables para el corte térmico, a petición del personal subacuático a través del equipo de comunicaciones telefónicas para proporcionarle el soporte logístico para que realice los trabajos de corte térmico de forma segura, eficaz, eficiente y con la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Recoger las herramientas, equipos, consumibles, materiales y productos de desecho sumergidos, a petición del personal subacuático a través del equipo de comunicaciones telefónicas, para proporcionarle el soporte logístico para retirar aquellos elementos que no se requieran para trabajar y de aquellos que produzcan contaminación medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Detectar desde superficie la ocurrencia de un incidente o accidente sobre algún miembro del personal sumergido, a través de las comunicaciones telefónicas o de aquellos valores anormales que comprometan la vida humana en el medio hiperbárico monitorizados desde el soporte logístico, para la asistencia y salvaguarda de la vida de la persona afectada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Cumplimentar los registros documentales reglamentariamente establecidos a través de los medios y formatos admisibles, para dejar	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Monitorizar y controlar desde superficie el soporte logístico de los equipos y herramientas utilizados durante los trabajos subacuáticos de ventilación de espacios de trabajo, de preparación para el soldeo, corte térmico y de soldadura, conforme a los medios de producción contemplados y a la normativa aplicable, para que las operaciones se realicen de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
constancia de las características del trabajo subacuático y, de las incidencias y de los accidentes que hubieran podido acontecer.				

7: Realizar trabajos de soporte técnico en herramientas, equipos y accesorios de ventilación de espacios de trabajo, de preparación para el soldeo y de corte térmico y/o soldadura, conforme a los medios de producción contemplados y a la normativa aplicable, para que las operaciones se realicen de forma segura, eficaz y eficiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Realizar los procedimientos de inspección, mantenimiento y sustitución de componentes de las herramientas y equipos para los trabajos subacuáticos de corte térmico y/o soldadura, así como sus accesorios, de conformidad con la normativa aplicable y con las instrucciones del fabricante, para conseguir la operatividad de este tipo de equipamiento para el soporte logístico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Enviar los productos de desecho que se producen durante los trabajos de soporte técnico, una vez recogidos para su tratamiento de conformidad con la normativa aplicable, para no producir contaminación medioambiental alguna.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Cumplimentar los registros y la documentación técnica sobre los trabajos de soporte técnico, de conformidad con la normativa aplicable y con las instrucciones del fabricante, con el fin principal de verificar su operatividad al usuario y/o empresa, y llevar un seguimiento de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>