



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0116_2: Montar y mantener maquinaria y equipo mecánico”

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 “UC0116_2: Montar y mantener maquinaria y equipo mecánico”.

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: Ensamblar subconjuntos y conjuntos mecánicos, a partir de hojas de procesos, planos y especificaciones técnicas, para ponerlos en condiciones de funcionamiento, garantizando las condiciones de calidad y seguridad establecidas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener la información requerida para ejecutar el montaje, analizando los planos y especificaciones técnicas de cada uno de los componentes del equipo mecánico, de una forma rápida y eficaz.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Comprobar la dimensión, forma y posición de las superficies de acoplamiento y funcionales así como las especificaciones técnicas necesarias de cada pieza o equipo, consiguiendo las condiciones de los acoplamientos y ajustes de montaje prescritos en las especificaciones iniciales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Ordenar las piezas y equipos, basándose en la secuencia de montaje y facilitando las operaciones posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Montar elementos y equipos, utilizando las herramientas y útiles adecuados, garantizando que no hay deterioro, ni merma de condiciones de los mismos, durante su manipulación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Realizar la colocación previa de bulones y pretensado de espárragos, utilizando la herramienta y utillaje requerido, siguiendo procedimientos y normas establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Ensamblar subconjuntos y conjuntos mecánicos, a partir de hojas de procesos, planos y especificaciones técnicas, para ponerlos en condiciones de funcionamiento, garantizando las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Verificar las superficies funcionales de los conjuntos mecánicos, comprobando que están dentro de las tolerancias especificadas (forma, posición, redondez en el giro), utilizando procedimientos establecidos y equipos de medición y utillajes requeridos de tal forma que se garantice la precisión de la medida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Equilibrar estática y dinámicamente los subconjuntos que se constituyen en masas rotativas (poleas, volantes, ruedas dentadas, entre otros), aplicando procedimientos establecidos y medios y útiles requeridos..	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Distribuir los fluidos empleados para el engrase, lubricación y refrigeración del equipo montado, comprobando que su presencia en los circuitos y lugares previstos es la requerida en calidad y cantidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.9: Preparar las superficies de las juntas para acoplamiento estanco, corrigiendo los posibles defectos de planitud, aplicando la junta del material especificado y de calidad y dimensiones requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.10: Regular el conjunto montado, según procedimientos establecidos y empleando los útiles requeridos para la comprobación o medición de los parámetros de montaje especificados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Montar la maquinaria o equipo industrial en su ubicación definitiva, trasladando los subconjuntos y conjuntos mecánicos y comprobando su funcionalidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Colocar, sobre los elementos del conjunto acabado que lo requieren, los dispositivos de anclaje para el transporte evitando su deterioro por sacudidas vibratorias que puedan producirse en el mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Manipular las piezas y componentes en su transporte, asegurando el estricto cumplimiento de las normas de seguridad, evitando daños materiales y personales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Comprobar los elementos de transporte y elevación utilizados en el proceso, garantizando que estén en perfectas condiciones de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Montar la maquinaria o equipo industrial en su ubicación definitiva, trasladando los subconjuntos y conjuntos mecánicos y comprobando su funcionalidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.4: Manejar los instrumentos de medida y útiles según procedimientos establecidos, verificándoles con la periodicidad requerida para mantener la fiabilidad durante su aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Registrar, según procedimiento establecido, las modificaciones de mejora de proyecto o proceso introducidas u observadas durante las operaciones de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Realizar las pruebas funcionales y de seguridad del equipo mecánico montado, según procedimiento establecido, comprobando los valores de las variables del sistema y reajustando los valores de las mismas a los valores especificados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Garantizar la seguridad de las personas, equipos y medio ambiente, adoptando las medidas necesarias durante las intervenciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Construir e instalar circuitos neumáticos e hidráulicos para maquinaria y equipo industrial, a partir de los planos, especificaciones técnicas y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Obtener información requerida para el montaje, analizando los proyectos, planos y especificaciones técnicas de los componentes de los circuitos neumáticos e hidráulicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Establecer, a partir de la información de montaje, la secuencia de montaje, optimizando el proceso en cuanto a método y tiempo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Disponer los equipos, componentes, accesorios y tuberías en el lugar de montaje, comprobando que sus características corresponden a las especificaciones técnicas del proyecto y teniendo en cuenta la secuencia de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Mecanizar la base donde se van a colocar los equipos, componentes y accesorios, utilizando las herramientas de mecanizado requeridas, las plantillas, planos y especificaciones de montaje y previendo que las vías y elementos de sujeción queden accesibles para su mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Construir e instalar circuitos neumáticos e hidráulicos para maquinaria y equipo industrial, a partir de los planos, especificaciones técnicas y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Alinear los elementos de la instalación dentro de las tolerancias prescritas en cada caso, sin forzar uniones o anclajes, utilizando el procedimiento y la herramienta requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Identificar los componentes neumohidráulicos, utilizando la señalización especificada y en concordancia con el diagrama de principio de la instalación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Seleccionar los valores de consigna de los elementos de seguridad, regulación y control, de acuerdo con los valores nominales o de proyecto establecidos, utilizando los útiles y herramientas requeridas y siguiendo los procedimientos e instrucciones establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Realizar las pruebas de seguridad y de funcionamiento, siguiendo los procedimientos establecidos, comprobando y reajustando los valores de las variables del sistema a lo especificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.9: Garantizar la seguridad de las personas, equipos y medio ambiente, adoptando las medidas necesarias durante las intervenciones y cumpliendo con la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Diagnosticar el estado, fallo y/o avería de los elementos del sistema mecánico, hidráulico y neumático de la maquinaria y equipo industrial, para proceder a su reparación, aplicando procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Obtener información sobre la funcionabilidad de los sistemas o su composición y la función de cada elemento interpretando el dossier técnico de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Recoger la información del sistema de autodiagnóstico de los equipos o instalaciones y la aportada por el operador, analizándola y descartando los elementos o sistemas que no provoquen disfunciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Diagnosticar el estado, fallo y/o avería de los elementos del sistema mecánico, hidráulico y neumático de la maquinaria y equipo industrial, para proceder a su reparación, aplicando procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.3: Valorar el alcance de las disfunciones observadas (errores secuenciales, agarrotamientos, pérdidas de potencia, entre otros.) en las diferentes partes del sistema, utilizando el procedimiento requerido de diagnóstico de avería y haciendo las comprobación causa-efecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Comprobar los fluidos energéticos del sistema (aire comprimido o fluido oleohidráulico), analizando los residuos depositados en los circuitos, fluidez y nivel de los depósitos aspectos que nos mostrarán calidad, cantidad y estado de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Comprobar la funcionalidad de las partes de la instalación, utilizando procedimientos y medios requeridos para realizar su valoración.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Realizar las operaciones de diagnosis, no provocando otras averías o daños y en el tiempo previsto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Garantizar la seguridad de las personas, equipos y medio ambiente, adoptando las medidas necesarias durante las intervenciones y cumpliendo con la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Sustituir las piezas y/o elementos de los sistemas mecánicos, hidráulicos y neumáticos, para restablecer las condiciones funcionales, utilizando manuales de instrucciones y planos, cumpliendo con los estándares de calidad y con la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Establecer las secuencias de desmontaje y montaje, optimizando el proceso en cuanto a método y tiempo, seleccionando los equipos de herramientas, utillaje, medios auxiliares y las piezas de repuesto requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Comprobar que la pieza de sustitución cumple con los requerimientos dimensionales (forma y posición de las superficies de acoplamiento), funcionales y con las especificaciones técnicas necesarias, asegurando el cumplimiento de las condiciones prescritas de ajuste en el montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Sustituir las piezas y/o elementos de los sistemas mecánicos, hidráulicos y neumáticos, para restablecer las condiciones funcionales, utilizando manuales de instrucciones y planos, cumpliendo con los estándares de calidad y con la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3: Comprobar las especificaciones técnicas, de acoplamiento y funcionales de los elementos de sustitución de los sistemas mecánico, hidráulico o neumático de la maquinaria o equipo, garantizando su intercambiabilidad con el deterioro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Sustituir el elemento deteriorado, siguiendo la secuencia del proceso de desmontaje y montaje establecido y garantizando que no se produce deterioro ni merma de las cualidades del mismos durante su manipulación para colocarlo en su posición definitiva y sin provocar otras averías o daños.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Realizar las pruebas de seguridad y funcionales, reajustando y corrigiendo las disfunciones observadas, siguiendo procedimientos establecidos y verificando que se restituye la funcionalidad del conjunto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Elaborar los informes de máquina para el historial, incluyendo información acerca de la validez de las piezas de recambio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Realizar las operaciones de reparación, en el tiempo y la calidad previstos y asegurando que no se provocan otras averías o daños.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8: Garantizar la seguridad de las personas, equipos y medio ambiente, adoptando las medidas necesarias durante las intervenciones y cumpliendo con la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Instalar y ensamblar en planta maquinaria y equipo mecánico, para su puesta en marcha, a partir de los planos y especificaciones técnicas, cumpliendo con los estándares de calidad y la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Realizar las pruebas y ensayos de recepción de la maquinaria, siguiendo procedimientos y condiciones prescritas, recogiendo los resultados en el informe correspondiente con la precisión requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Instalar y ensamblar en planta maquinaria y equipo mecánico, para su puesta en marcha, a partir de los planos y especificaciones técnicas, cumpliendo con los estándares de calidad y la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.2: Obtener la información requerida sobre el trabajo a realizar, interpretando los planos, esquemas y especificaciones técnicas de los componentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Comprobar el estado de terminación y las dimensiones de bancadas, cimentaciones y anclajes para la instalación de la maquinaria o equipo, determinando los dispositivos y acciones requeridas para la compensación de las desviaciones observadas, garantizando el cumplimiento de las prescripciones de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Establecer la secuencia de montaje, partiendo de planos e instrucciones técnicas del proyecto, optimizando el proceso en cuanto a método y tiempo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Realizar el montaje, siguiendo los procedimientos establecidos y utilizando las herramientas y útiles requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Seleccionar el medio y modo de transporte y manipulación de componentes y equipos, en función de las dimensiones y pesos de los elementos a transportar y siguiendo procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Realizar las pruebas funcionales del equipo mecánico montado, comprobando los valores de las variables del sistema, reajustándolos y corrigiendo las disfunciones observadas, siguiendo procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.8: Colocar y asegurar las protecciones físicas de las partes con movimiento de la maquinaria que suponen riesgo de accidente para las personas, antes de la puesta en servicio del equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.9: Registrar las modificaciones de mejora de proyecto y procedimientos realizados en el montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.10: Garantizar la seguridad de las personas, equipos y medio ambiente, adoptando las medidas necesarias durante las intervenciones y cumpliendo con la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Realizar fichas de mantenimiento preventivo, para establecer los periodos de actuación y las operaciones requeridas para la conservación de la maquinaria o equipo, a partir de la documentación técnica de maquinaria y manuales de mantenimiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Describir, sobre la base del principio de funcionamiento del equipo, la importancia de las tareas de mantenimiento en relación con la fiabilidad de la máquina o equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Establecer la secuencia de las operaciones a realizar en el proceso, optimizando los procedimientos y garantizando el mínimo tiempo improductivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Especificar los productos que deben ser sustituidos, las cantidades que se han de emplear y las comprobaciones que se deben realizar, facilitando las tareas de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Calcular los tiempos tipo de las diferentes operaciones, aplicando técnicas establecidas y expresándolo en el documento con la precisión requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Establecer los procedimientos de medida de los parámetros que hay que controlar, indicando las acciones que se deben seguir en cada caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Garantizar la seguridad de las personas, equipos y medio ambiente, adoptando las medidas necesarias durante las intervenciones y cumpliendo con la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>