



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0575_3: Verificar el acondicionamiento de instalaciones de proceso químico, de energía y auxiliares”

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 “UC0575_3: Verificar el acondicionamiento de instalaciones de proceso químico, de energía y auxiliares”.

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: Supervisar la preparación de los equipos, máquinas y área de trabajo vinculados al proceso químico, de energía y servicios auxiliares, para ser acondicionados ya sean reparados o intervenidos, verificando las secuencias de operaciones establecidas en los correspondientes procedimientos atendiendo a criterios de calidad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Verificar las informaciones de anomalías en el funcionamiento de los equipos y máquinas existentes en el área de trabajo, vinculados al proceso químico de energía y servicios auxiliares, detectando las necesidades de mantenimiento o reparación para ser comunicadas, según el procedimiento establecido, tales como registro e informe, al superior responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Interpretar los planos, diagramas y esquemas que tratan de la disposición de equipos y máquinas, teniendo en cuenta las secciones, escalas, símbolos, entre otros, para generar las órdenes de trabajo, garantizando que el personal bajo su responsabilidad los identifica y comprende, al tiempo que se informa sobre la instalación cuando se precise.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Organizar los trabajos de preparación de los equipos, máquinas y área de trabajo vinculados al proceso químico de energía y servicios auxiliares, según condiciones establecidas en los procedimientos (ordenación de procesos, intervención de tipología de maquinaria, higiene del área de trabajo) y permisos de trabajo (tiempo de ausencia de operarios en su puesto de trabajo).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Supervisar los equipos, máquinas y áreas de trabajo vinculados al proceso químico de energía y servicios auxiliares, comprobando que se encuentran en las condiciones descritas en los procedimientos (ordenación de procesos, intervención de tipología de maquinaria, higiene del área de trabajo), para la ejecución de los trabajos de mantenimiento y con la identificación vinculada al tipo de intervención.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Supervisar los trabajos de los operarios bajo su responsabilidad, comprobando que el trabajo realizado se ajusta a las instrucciones recibidas, los procedimientos de trabajo establecidos y las medidas de seguridad propias del oficio, del procedimiento, o requeridas por los permisos de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Supervisar el funcionamiento de los equipos, máquinas y área de trabajo, garantizando la finalización de los trabajos de mantenimiento, y dar la conformidad, cuando la comprobación es positiva, o hacer constar las deficiencias cuando es negativa, comunicando la nueva disconformidad e iniciando de nuevo el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Analizar las anomalías de los equipos, máquinas y áreas de trabajo de proceso químico, de energía y servicios auxiliares, considerando tiempos de funcionamiento y de ejecución de trabajos, promoviendo mejoras para alcanzar los objetivos fijados en los procedimientos, atendiendo a criterios de calidad y riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Identificar las anomalías en equipos, máquinas y áreas de trabajo, tales como componentes defectuosos, desgastados o dañados, marcándolas, priorizándolas en función de su necesidad en el proceso químico, de energía y servicios auxiliares para organizar su reparación, según el procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Comunicar inmediatamente las anomalías y defectos en equipos, máquinas y áreas de trabajo al responsable técnico, después de haber sido detectados, así como su posible incidencia en los planes de producción y costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Vigilar y promover activamente la reparación o corrección de las anomalías y defectos en equipos, máquinas y áreas de trabajo, para garantizar la continuidad del proceso químico, de energía y servicios auxiliares, evitando tiempos de parada innecesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Proponer las mejoras sobre posicionamiento de los equipos y máquinas al responsable técnico, a fin de facilitar el transporte de materiales en el proceso, evitar etapas del mismo o mejorar el rendimiento, siguiendo criterios de seguridad y protección para los trabajadores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Proponer las modificaciones en los equipos y máquinas al responsable técnico, a fin de facilitar las operaciones de mantenimiento, intervención o cambios de formatos, siguiendo siempre los criterios de seguridad y protección para los trabajadores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Comprobar los equipos y máquinas asignados al área de trabajo, garantizando que están en condiciones de operación, supervisando la realización de las operaciones previstas en las fichas o programas de mantenimiento de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Supervisar las operaciones de mantenimiento del área de trabajo en la que se desarrolla el proceso químico, de energía y servicios auxiliares, para ser reparada o intervenida, según normativa de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Supervisar las condiciones del área de trabajo, garantizando la realización de los trabajos de mantenimiento, mediante los análisis de ambiente establecidos en los permisos de trabajo (explosividad, toxicidad, ambiente respirable).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Comprobar la preparación y acondicionamiento del área de trabajo para la ejecución de los trabajos de mantenimiento, asegurando la señalización, aislamiento eléctrico, aislamiento físico del área, aislamiento físico de la instalación, dotación de equipos de emergencia, establecimiento de los registros y planes de comprobación, medios de comunicación, disposición de personal auxiliar, u otras condiciones que establezcan los procedimientos o permisos de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Analizar las modificaciones que puedan optimizar el proceso químico y que se detecten durante la fase de mantenimiento del área de trabajo, para su aprobación, especialmente las relacionadas con productividad y seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Supervisar las situaciones anómalas o imprevistas vinculadas al proceso de mantenimiento del área de trabajo, comunicando las incidencias al superior responsable para adoptar las medidas correctivas, atendiendo al nivel de responsabilidad atribuida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Comunicar las acciones realizadas e incidencias que ocurran en el proceso de mantenimiento del área de trabajo a los departamentos implicados, para dar respuesta de forma coordinada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Supervisar las operaciones para poner en marcha el área de trabajo en la que se desarrolla el proceso químico, de energía y servicios auxiliares, siguiendo el procedimiento establecido atendiendo a la normativa de riesgos laborales y criterios de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Adecuar las condiciones del área de trabajo, según el tipo de trabajo a efectuar, verificando la disponibilidad de los equipos, aparatos, elementos, útiles e instrumentos vinculados al proceso químico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Supervisar las pruebas en vacío, de estanqueidad, de humedad y otras pruebas previas a la puesta en marcha del área de trabajo en la que se desarrolla el proceso químico, según el procedimiento establecido (temperatura, tiempos, personal implicados, entre otros), para garantizar las condiciones del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Comprobar el estado del área de trabajo en cuanto a orden, limpieza y seguridad, previamente a su puesta en marcha, para garantizar su uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Verificar la instalación de los equipos y máquinas en el área de trabajo, en cuanto a calidad del montaje de la parte mecánica, eléctrica y de los elementos móviles, así como en relación con la calidad del funcionamiento mediante ensayos previos, calibración y reglaje de los instrumentos de control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Verificar las actuaciones realizadas para poner en marcha el área de trabajo en la que se desarrolla el proceso químico, de energía y servicios auxiliares, asegurando que permitan que los equipos y máquinas se encuentren en las condiciones establecidas, para su puesta en marcha (orden de proceso, colocación física, conexión, fijación de cronograma, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Supervisar y controlar el estado y funcionamiento de los equipos y máquinas, realizando el seguimiento del proceso productivo para asegurar su rendimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Supervisar el mantenimiento de los equipos y máquinas de proceso químico, de energía y servicios auxiliares siguiendo el plan establecido, conforme a las especificaciones atendiendo a criterios de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Supervisar las operaciones de mantenimiento de los equipos y máquinas, periódicas o discontinuas, comprobando que se realizan según el programa establecido (tiempos, antigüedad de los mismos, implicación en el proceso químico, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Supervisar la verificación o calibración de los equipos o instrumentos de control, comprobando que se realiza con la periodicidad establecida o tras una incidencia, comunicando al responsable técnico su estado para garantizar el proceso químico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Supervisar las operaciones de limpieza, cambios de piezas, regeneración, engrase, purgas, revisiones reglamentarias, y otras, comprobando que se realizan con la periodicidad establecida o tras una incidencia, comunicando al responsable técnico su estado para garantizar el proceso químico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Planificar las operaciones de preparación de material auxiliar (desincrustantes, lubricantes, combustible, u otros) con anticipación, para asegurar el éxito de la intervención de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Actualizar y registrar los documentos relativos al mantenimiento y conservación de equipos, máquinas y áreas de trabajo, según el procedimiento establecido, para documentar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>