



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ARMADURAS PASIVAS PARA HORMIGÓN

Código: EOC579_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1904_1: Cortar y doblar armaduras con maquinaria
semiautomática”**

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 “UC1904_1: Cortar y doblar armaduras con maquinaria semiautomática”.

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 los equipos de trabajo y EPIs para la elaboración de armaduras por corte y doblado de mediante máquinas semiautomáticas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener información específica para preparar los equipos de trabajo, máquinas semiautomáticas y EPIs con los que se elaborarán las armaduras, interpretando las planillas de despiece para conocer las características de las armaduras a elaborar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Escoger entre los disponibles los equipos de trabajo (herramientas, útiles, medios auxiliares) para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Escoger los EPIs para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Escoger entre los disponibles el tipo de cizalla y sus cuchillas para efectuar cortes, ajustándose al diámetro de barras a cortar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Preparar las cizallas para uso, limpiándolas y engrasándolas, eliminando despuntes que obstruyan su funcionamiento y sustituyendo las cuchillas cuando se aprecie su desgaste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Escoger entre las disponibles el tipo de dobladora y sus accesorios – mandriles, bulones, casquillos y escuadras-, ajustándose al diámetro de las barras y al radio a doblar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Preparar las dobladoras para uso, limpiándolas y engrasándolas, montando los accesorios seleccionados para cada tipo de doblado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: Preparar los equipos de trabajo y EPIs para la elaboración de armaduras por corte y doblado de mediante máquinas semiautomáticas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.8: Escoger entre los disponibles los medios de aseguramiento de las armaduras elaboradas, para su elevación y transporte –eslingas, cintas, flejes u otros-, ajustándose al peso y configuración de la carga.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.9: Aplicar operaciones de mantenimiento “de fin de jornada” a los equipos de trabajo, máquinas y EPIs utilizados, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Preparar los materiales para la elaboración de armaduras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Obtener información específica de los aceros a escoger, tales como tipo de acero, diámetro, longitud u otra, interpretando las planillas de despiece.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Transportar manualmente las barras a conformar, cumpliendo las recomendaciones de ergonomía.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Asegurar los lotes de armaduras a elevar y transportar mecánicamente, usando los medios de elevación específicos con la disposición que le indique el operador del medio de elevación y transporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Acopiar las armaduras simples y lotes, ubicándolos sobre calzos y a cubierto o en las ubicaciones establecidas – en taller de obra, o taller o planta de fabricación-, guiando al operador del medio de elevación y transporte, y comprobando la existencia de barras suficientes para la elaborar el encargo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Escoger las barras a emplear en cada caso, interpretando si es preciso los códigos de las corrugas de las barras, revisando su estado de conservación, detectando manchas u óxidos que dificulten la adherencia con el hormigón, y daños estructurales, golpes o grietas que resten resistencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Optimizar el material aprovechando los cortes sobrantes y realizando cortes de elementos de pequeñas dimensiones sobre los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Evacuar los residuos de los productos utilizados, y los generados durante la limpieza de los equipos, depositándolos en los contenedores indicados para cada tipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Cortar barras de acero con cortadoras manuales y semiautomáticas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Obtener la información necesaria para cortar las armaduras, consultando en las planillas de despiece el número de elementos iguales a cortar, así como la longitud requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Marcar los cortes por medida directa, utilizando flexómetros u elementos iguales ya cortados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Cortar barras con cizalla manual, en la posición marcada y ajustándose a la tolerancia establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Cortar barras con cizalla semiautomática, en la posición marcada y ajustándose a la tolerancia establecida, agrupándolas sin superar la capacidad de la máquina y regulando la velocidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Comprobar en la primera operación y cuando esté establecido según promedio el cumplimiento de las tolerancias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Agrupar las armaduras simples cortadas, de una forma ordenada y homogénea en cuanto a calidades y geometría, y agrupar en lotes por cada pieza de ferralla a armar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Identificar cada uno de los lotes, con medios indelebles y conforme a la descripción que aparece en la planilla de despiece, consignando la información necesaria (pieza de ferralla, ubicación de montaje, cliente y obra).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Cumplimentar la planilla de despiece para permitir la trazabilidad, incorporando el nombre del propio operario, la información relativa al fabricante, el número de colada del acero y fecha, y los elementos cortados – en caso de no completar el pedido-.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Ejecutar todo tipo de doblados –patillas, ganchos u otros- sobre barras de acero, con dobladoras manuales y semiautomáticas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Clasificar las armaduras simples a elaborar, consultando las etiquetas de las barras y las planillas de despiece, y obteniendo el número de elementos iguales a doblar, así como ubicación del doblado, radio y ángulo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Ejecutar todo tipo de doblados –patillas, ganchos u otros- sobre barras de acero, con dobladoras manuales y semiautomáticas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.2: Marcar los doblados por medida directa, utilizando flexómetros u elementos iguales ya doblados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Doblar barras con dobladora semiautomática, regulando la velocidad de acuerdo al diámetro y número de barras, y ajustándose a la tolerancia establecida, sin realizar rectificaciones de desdoblado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comprobar el cumplimiento de las tolerancias, en la primera operación y cuando esté establecido según promedio, y revisar que los elementos no presentan torsiones ni agrietamientos tras el proceso de doblado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Agrupar las armaduras simples dobladas, de una forma ordenada, reintegrándolas a los lotes previamente constituidos para cada pieza de ferralla a armar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Complimentar la planilla de despiece para permitir la trazabilidad, incorporando el nombre del propio operario, la información relativa al fabricante, el número de colada del acero y fecha, y los elementos doblados – en caso de no completar el pedido-.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>