



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

“UC1906_2: Elaborar armaduras 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: Elaborar armaduras 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: 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: <i>Gestionar el encargo, realizando las comprobaciones previas precisas, disponiendo el material para alimentar las máquinas e identificando el producto elaborado por las mismas.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS1.1: Obtener información específica para gestionar el encargo, interpretando las planillas de despiece para conocer las características de las armaduras y ferrallas a elaborar, y las máquinas a usar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.2: Comprobar que la máquina asignada para ejecutar cada actividad tiene la capacidad suficiente y es la óptima para la producción, proponiendo en su caso al superior o responsable la reasignación a otro equipo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.3: Escoger entre el material acopiado los materiales en bruto –en rama y en rollo- y lotes de armaduras previamente elaboradas, identificando su etiquetado y comprobando que coinciden con el de las órdenes de producción o planillas de despiece. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.4: Escoger entre los disponibles los medios de atado de los materiales y productos, para permitir su izado y desplazamiento, ajustándose al peso y otros condicionantes de la carga, y comprobando que están en buen estado de uso. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.5: Atar las armaduras y ferrallas elaboradas para su elevación y transporte, seleccionando los medios de atado entre los disponibles de acuerdo al peso y otros condicionantes de la carga, y comprobando que están en buen estado de uso, escogiendo el modo de atado para lograr la estabilidad de la carga. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP1: Gestionar el encargo, realizando las comprobaciones previas precisas, disponiendo el material para alimentar las máquinas e identificando el producto elaborado por las mismas. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS1.6: Enganchar a los medios de izado y transporte los materiales y productos a desplazar, seleccionando la ubicación y número de puntos de enganche para lograr la estabilidad de la carga. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.7: Disponer los materiales a conformar en los dispositivos correspondientes de las máquinas: devanadoras, artesas, bancos de rodillos u otros. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.8: Retirar las armaduras y ferrallas elaboradas de los compartimentos correspondientes de las máquinas, rellenando las etiquetas identificativas manualmente o adhiriendo las etiquetas informatizadas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.9: Cumplimentar la orden de producción o planilla para permitir la trazabilidad de los productos y el proceso. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.10: Almacenar la armadura y ferralla elaborada en la ubicación correspondiente para su expedición al cliente, siguiendo las recomendaciones de acopio en cuanto a calzado, altura máxima, mínima separación de puntos de apoyo para evitar deformaciones u otra. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| APP2: Operar con carros de corte para cortar barras de acero con las dimensiones especificadas. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS2.1: Colocar las barras en los rodillos de arrastre, habiendo comprobado que las artesas de recogida están libres. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.2: Cargar mediante el interfaz informático o mandos de la máquina, los parámetros que definen el trabajo (longitud, número de barras y diámetro,), de acuerdo a los datos de las planillas de despiece. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.3: Producir los cortes de la orden de producción o planilla, controlando las distintas fases de la operación –alineación, corte y evacuación-, introduciendo las órdenes correspondientes en la máquina. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.4: Vigilar el funcionamiento, supervisando visualmente la máquina, y realizando ajustes si fuera preciso. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP2: Operar con carros de corte para cortar barras de acero con las dimensiones especificadas. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS2.5: Verificar el cumplimiento de las tolerancias en la longitud de las barras cortadas, inicialmente y cuando corresponda según los promedios establecidos, midiendo con flexómetro. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.6: Realizar las operaciones de mantenimiento correspondientes tras finalizar la orden de producción, según las necesidades detectadas, tales como comprobación de niveles de aceite, engrase de la cizalla y limpieza de las artesas principales. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| APP3: Operar con dobladoras automáticas para elaborar armaduras con las dimensiones especificadas. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS3.1: Colocar las barras en la zona de alimentación, habiendo en su caso comprobado que las artesas o bandejas de recogida están libres. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.2: Cargar mediante el interfaz informático o mandos de la máquina, los parámetros que definen el trabajo (origen del doblado, número de barras, diámetro de barras, radios y ángulos de giro, velocidad), de acuerdo a los datos de las planillas de despiece. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.3: Realizar una operación de prueba, comprobando que los valores de doblado obtenidos son los requeridos, y determinando en caso necesario los ajustes a introducir. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.4: Producir los doblados de la orden de producción o planilla, controlando la operación, introduciendo las órdenes correspondientes en la máquina. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.5: Vigilar el funcionamiento, supervisando visualmente la máquina y realizando ajustes si fuera preciso. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.6: Verificar el cumplimiento de las tolerancias en la geometría de las barras dobladas, inicialmente mediante una operación de prueba, y cuando corresponda según los promedios establecidos, midiendo con flexómetro y transportadores de ángulos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP3: Operar con dobladoras automáticas para elaborar armaduras con las dimensiones especificadas. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS3.7: Realizar las operaciones de mantenimiento correspondientes tras finalizar la orden de producción, según las necesidades detectadas, tales como comprobación de niveles de aceite y estado de mandriles y bulones, y limpieza de las zonas de alimentación y expedición de materiales. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| APP4: Operar con estribadoras y enderezadoras para obtener barras y estribos con las dimensiones especificadas. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS4.1: Enhebrar el hilo en la máquina, enderezando la curvatura del extremo del material mediante grifado lo suficiente para poder enhebrarlo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.2: Ajustar los rodillos de enderezado de acuerdo al progreso del hilo al avanzar o retroceder, según manipulación del operario, siguiendo los procedimientos establecidos por el fabricante de la máquina. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.3: Cargar mediante el interfaz informático o mandos de la máquina, los parámetros que definen el trabajo (origen del doblado, número de barras, longitud y diámetro de barras, radios y ángulos de giro), de acuerdo a los datos de las planillas de despiece. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.4: Realizar una operación de prueba, comprobando que los valores de doblado obtenidos son los requeridos, y determinando en caso necesario los ajustes a introducir. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.5: Producir los enderezados de la orden de producción o planilla, controlando las distintas fases de la operación –enderezado, corte y evacuación-, introduciendo las órdenes correspondientes en la máquina. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.6: Producir los estribos de la orden de producción o planilla, controlando las distintas fases de la operación –enderezado, doblado, corte y evacuación-, introduciendo las órdenes correspondientes en la máquina. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.7: Vigilar el funcionamiento, supervisando visualmente la máquina y realizando ajustes si fuera preciso. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP4: Operar con estribadoras y enderezadoras para obtener barras y estribos con las dimensiones especificadas. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS4.8: Verificar el cumplimiento de las tolerancias en la geometría de las barras enderezadas y estribos conformados, inicialmente mediante una operación de prueba, y cuando corresponda según los promedios establecidos, midiendo con flexómetro y transportadores de ángulos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.9: Realizar las operaciones de mantenimiento correspondientes tras finalizar la orden de producción, según las necesidades detectadas, tales como comprobación de niveles de aceite, engrase de cuchillas, comprobación de estado de cuchillas, mandriles y bulones, y limpieza de las zonas de alimentación y expedición de materiales. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| APP5: Operar con ensambladoras de mallas, pilares, vigas y pilotes, para obtener ferrallas con la configuración geométrica especificada. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS5.1: Cargar las barras desde la zona de alimentación y comprobar que las bandejas de salida están libres. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.2: Enhebrar el hilo transversal (en el caso de pilotes), enderezando la curvatura del extremo del material mediante grifado lo suficiente para poder enhebrarlo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.3: Cargar mediante el interfaz informático o mandos de la máquina los parámetros que definen el trabajo (número de barras, espaciado, longitud y ancho). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.4: Realizar una operación o zona de prueba, comprobando que los valores geométricos obtenidos son los requeridos, y determinando en caso necesario los ajustes a introducir. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.5: Ensamblar las armaduras, vigilando el funcionamiento, supervisando y realizando los ajustes necesarios o solicitando los mismos a mantenimiento. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.6: Verificar el cumplimiento de las tolerancias en la geometría en función de las planillas u órdenes de producción, inicialmente mediante una operación de prueba, y cuando corresponda según los promedios establecidos, midiendo con flexómetro y transportadores de ángulos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP5: Operar con ensambladoras de mallas, pilares, vigas y pilotes, para obtener ferrallas con la configuración geométrica especificada. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS5.7: Realizar las operaciones de mantenimiento correspondientes tras finalizar la orden de producción, según las necesidades detectadas (niveles de aceite generalmente), y limpieza de las zonas de alimentación y expedición de materiales. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |