



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1150_3: Diseñar instalaciones de tubería industrial”

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP1150_3: Diseñar instalaciones de tubería industrial".

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.

1: Diseñar disposiciones generales, conjuntos y detalles de tubería industrial, para su definición, cumpliendo con la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Adaptar la forma y dimensiones de los elementos diseñados (tuberías, elementos de unión, accesorios, entre otros) a los resultados de los cálculos especificados, cumpliendo con las especificaciones técnicas, los requisitos de la calidad y seguridad requeridas.	☐	☐	☐	☐
1.2: Recoger el rutado de tubería, la facilidad de montaje y desmontaje, pérdidas de carga, dilataciones e interferencias con el resto de los servicios, así como los accesos a la maquinaria y valvulería en los esquemas definitivos.	☐	☐	☐	☐
1.3: Incorporar las modificaciones aportadas por la supervisión de producción en el diseño permitiendo así su adaptación a las necesidades de la fabricación y mejora del producto.	☐	☐	☐	☐
1.4: Recoger la identificación y función de válvulas y equipos en las placas-rótulo.	☐	☐	☐	☐
1.5: Efectuar el direccionamiento y secuencia de montaje teniendo en cuenta las interferencias y permite su ejecución en un orden preferencial y secuencial.	☐	☐	☐	☐
1.6: Representar las soldaduras por capilaridad fuerte y blanda, por resistencia para espárragos, soldaduras para plásticos y derivados, unión por adhesivos, y soldaduras con las técnicas más comunes (electrodo, semiautomática, MIG-MAG, oxigás, y punteo por TIG) en los planos cumpliendo la simbología y normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐

2: Diseñar tuberías en isométricas de fabricación y montaje, para definir la instalación, cumpliendo con la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Elaborar las isométricas de fabricación y montaje en función del rutado de tubería estableciendo características, dimensiones, presión y materiales de las tuberías y accesorios, sus tipos y modelos.	☐	☐	☐	☐
2.2: Incorporar las características de fabricación de la tubería, los radios, grados de curvatura, longitudes, soldaduras, entre otros, en las isométricas utilizando la simbología y normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
2.3: Compensar las dilataciones de la tubería entre soportes de puntos fijos determinando los medios adaptados a cada circuito y tipo de tubería (liras, uniones deslizantes, juntas de dilatación, manguitos elásticos, entre otros) cumpliendo con las especificaciones del proyecto y del servicio.	☐	☐	☐	☐
2.4: Diseñar los polines de los equipos y maquinaria teniendo en cuenta las indicaciones del fabricante y utilizando, en cada caso, el sistema idóneo para evitar vibraciones y roturas, (tacos elásticos, resinas, pernos de ajuste, entre otros) consiguiendo un perfecto anclaje para su funcionamiento.	☐	☐	☐	☐

3: Definir las especificaciones de corte, conformado y mecanizado en fabricación de tubería industrial, para determinar los elementos de tubería, cumpliendo con la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Elaborar las listas de corte y conformado de tubería cumpliendo los requerimientos de las isométricas de fabricación e incluyen especificaciones técnicas, equipos, máquinas, matrices, mandril y tipo de corte (mecánico, oxigás, plasma, entre otros) tanto manual, semiautomático o automático.	☐	☐	☐	☐
3.2: Determinar los mecanizados de la tubería para preparar las uniones (achaflanado de bordes, extrusionado, abocardado y rebordeado) en función de los requerimientos, tanto para soldadura como para accesorios.	☐	☐	☐	☐
3.3: Determinar las especificaciones de los tipos de uniones roscadas de acuerdo a las presiones y el tipo de fluido (BSP, NPT, métrica, u otro).	☐	☐	☐	☐



4: Establecer el plan de pruebas y ensayos para comprobar el nivel de fiabilidad del servicio, cumpliendo con la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Determinar los procedimientos, recursos humanos y materiales requeridos para la realización de los ensayos y evaluación de los resultados, recogiendo en el plan de pruebas y ensayos.	☐	☐	☐	☐
4.2: Determinar los elementos de seguridad y control (válvulas de seguridad, indicadores de presión y temperatura) en función del plan de pruebas y su desarrollo asegura la estanqueidad y puesta a punto.	☐	☐	☐	☐
4.3: Comprobar el funcionamiento del servicio bajo condiciones de funcionamiento más extremas que las que deberá soportar el producto de por vida en el plan de pruebas, asegurando la fiabilidad de las pruebas.	☐	☐	☐	☐
4.4: Verificar el grado de cumplimiento del producto respecto a la normativa vigente y las exigencias por las especificaciones técnicas del contrato aplicando el plan de prueba.	☐	☐	☐	☐
4.5: Detallar los elementos a proteger, tanto accesorios como instrumentos de medida, control y automatismos, en el plan de pruebas, para evitar su deterioro en la realización de las mismas y en especial los elementos de seguridad y control (válvulas de seguridad, termostatos, entre otros).	☐	☐	☐	☐