



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1549_3: Supervisar ensayos no destructivos mediante el método de corrientes inducidas”

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 "ECP1549_3: Supervisar ensayos no destructivos mediante el método de corrientes inducidas".

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: Seleccionar la pieza o zona del material que se va a analizar mediante el método de corrientes inducidas para colocar los sensores del equipo de medición, verificando la ausencia de defectos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Asegurar la accesibilidad de la zona de material inspeccionada, colocando los sensores de medición para garantizar la realización del ensayo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Preparar el área de inspección, eliminando cualquier irregularidad y/o contaminante que puedan falsear los resultados del ensayo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Codificar la zona de material inspeccionada, marcándola según los sistemas de referencia con el fin de asegurar la continua inspección de las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Ajustar los parámetros del equipo de corrientes inducidas para analizar la pieza, en función del tipo de material y defecto que se pretende detectar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar el equipo, en función del tipo de defecto que se quiere detectar, como grietas, espesores de recubrimiento, picaduras, corrosión, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Seleccionar los parámetros de la inspección de corrientes inducidas, en	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Ajustar los parámetros del equipo de corrientes inducidas para analizar la pieza, en función del tipo de material y defecto que se pretende detectar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
función del tipo de material, defecto, espesor y tamaño de la pieza, garantizando la aceptabilidad del ensayo.				
2.3: Seleccionar la frecuencia, el tipo de bobina y el tamaño de esta, asegurando una amplia zona de escaneo para la resolución de los defectos visualizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Programar las sondas de mayor diámetro con menores frecuencias, asegurando un área de escaneo más grande y una penetración más profunda.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Programar las sondas de menor diámetro con frecuencias mayores, asegurando una mayor resolución en defectos cercanos a la superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Calibrar el equipo, mediante el uso de estándares y/o bloques de referencia del mismo material, forma y tamaño que la pieza bajo ensayo; que, además, contienen defectos artificiales como cortes de sierra, taladros o paredes fresadas para simular fallas, asegurando así, la detección por parte del equipo de los defectos de la pieza ensayada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Supervisar la detección de discontinuidades en piezas mediante el método de corrientes inducidas para evitar defectos críticos que pongan en peligro la seguridad de las instalaciones, incluyendo las condiciones de seguridad y protección ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Asegurar los elementos que intervienen en el ensayo, verificando que corresponden con la técnica seleccionada para garantizar la detección de la discontinuidad buscada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Inspeccionar la pieza con la técnica seleccionada (monofrecuencia, multifrecuencia, con bobina absoluta, con bobina diferencial, entre otras), garantizando la totalidad de la inspección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Comprobar la separación entre la bobina y la pieza, verificando su uniformidad para evitar la pérdida de señal o efecto de lift-off.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Supervisar la detección de discontinuidades en piezas mediante el método de corrientes inducidas para evitar defectos críticos que pongan en peligro la seguridad de las instalaciones, incluyendo las condiciones de seguridad y protección ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Supervisar la ejecución del ensayo, verificando las instrucciones técnicas donde se detallan los pasos para la preparación y ejecución del ensayo, en función de la pieza inspeccionada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Realizar la calibración del equipo -fase, ganancia, sensibilidad, entre otros parámetros- en función de la pieza a inspeccionar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Evaluar los resultados registrados en el análisis de defectos de materiales, mediante el método de corrientes inducidas para aceptar o rechazar la pieza analizada, redactando el informe técnico.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Tratar los resultados en el "software" del equipo, analizando la magnitud de la discontinuidad y/o defecto detectado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Discriminar las discontinuidades y/o defectos detectados, clasificándolas entre aceptables y no aceptables, según los criterios de aceptación y rechazo para el tipo de ensayo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Identificar la tipología de la discontinuidad o defecto, comparando los resultados con la base de datos histórica obtenida en laboratorio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Determinar la planificación del ensayo, en función de la pieza inspeccionada, así como de la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y ambientales en ensayos no destructivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>