



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1575_3: Gestionar el montaje de sistemas de automatización 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 "ECP1575_3: Gestionar el montaje de sistemas de automatización 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: Desarrollar los programas de montaje y de aprovisionamiento de sistemas de automatización industrial, para alcanzar los objetivos definidos en cada fase, asegurando la viabilidad del montaje del proyecto. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1.1: Desarrollar el programa de montaje de la instalación de automatización industrial, teniendo en cuenta, los siguientes criterios: - Los objetivos técnicos, los recursos humanos previstos y los materiales requeridos asignados a cada una de las fases establecidas en el proyecto o memoria técnica de diseño (MTD). - Las divergencias entre lo previsto en el programa de montaje y lo desarrollado. - La coordinación entre los equipos de trabajo, así como con el cliente. - Los procedimientos de control de avance y criterios de calidad definidos en el programa de montaje. - La normativa aplicable sobre prevención de riesgos y seguridad en el trabajo y de protección medioambiental. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2: Desarrollar el programa de aprovisionamiento de montaje, teniendo en cuenta: - El listado de materiales definidos en el programa de montaje y el existente en el almacén. - La disponibilidad de los productos comerciales en proveedores homologados. - La compatibilidad entre el material de fabricantes. - El medio de transporte, dependiendo del tipo de material, su traslado y las características del lugar de trabajo según la planificación del montaje. - Los criterios de calidad definidos en el plan de calidad. - La disponibilidad de equipos de medida y herramientas para verificar los niveles de calidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3: Desarrollar el programa de montaje y aprovisionamiento en obra, teniendo en cuenta: - Las condiciones de obra, el espacio disponible y la existencia de medios para la descarga de materiales, las condiciones especiales de almacenamiento y la manipulación para materiales que lo requieran. - La | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| 1: Desarrollar los programas de montaje y de aprovisionamiento de sistemas de automatización industrial, para alcanzar los objetivos definidos en cada fase, asegurando la viabilidad del montaje del proyecto. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| coexistencia con otras instalaciones, respetando otros sistemas de automatización y reportando elementos que ponen en riesgo los objetivos definidos en el montaje. - Los parámetros de control de las operaciones de montaje, siguiendo el protocolo de comprobación y pruebas de validación definidas en el proyecto o memoria técnica de diseño (MTD). - Los criterios de calidad asociados a la ejecución del montaje, definidos en el plan de calidad, y los procedimientos de seguridad. | | | | |
| 1.4: Completar la documentación de un sistema de automatización industrial, cumplimentando el certificado de fin de obra, el boletín de instalación y el protocolo de pruebas y puesta en marcha en el informe final de montaje. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.5: Establecer el aprovisionamiento de equipos y medios de seguridad (vallas o barreras materiales, señalización acústica y visual, interruptores de paro, barreras fotoeléctricas, alfombras sensibles, entre otros) empleados en el montaje de instalaciones de automatización industrial, atendiendo a los factores de riesgo inherentes a este proceso (riesgos eléctricos, mecánicos, trabajos en altura, manipulación de cargas, caídas a diferentes niveles, golpes, cortes, entre otros), definiéndolo en el estudio de seguridad y salud. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.6: Revisar los equipos y medios de seguridad utilizados en el montaje de un sistema de automatización industrial, verificando que cumplen las especificaciones establecidas en el plan de prevención de riesgos laborales (PRL) en cuanto a unidades y estado de los mismos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.7: Constituir los equipos de trabajo, comprobando que acreditan la formación exigida en PRL, así como el conocimiento de los protocolos de actuación ante un accidente laboral, solicitando la documentación de los mismos o planificando la realización de los cursos de formación, en caso contrario. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.8: Aplicar el plan de protección medioambiental, cumpliendo el protocolo definido en el proyecto, atendiendo a los siguientes criterios: - La aplicación del plan de producción y gestión de residuos. - Los tipos de residuos generados en el montaje de un sistema de automatización industrial. - La clasificación y separación de residuos. - La eliminación y reciclaje de residuos mediante el abastecimiento de recipientes adecuados. - Los medios de protección personales en el tratamiento de los mismos. - La coordinación con el gestor de residuos autorizado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--|--|--|
|--|-------------------------------|--|--|--|

| 2: Gestionar la fase de replanteo del sistema de automatización industrial, contrastando con los requisitos establecidos en el proyecto, atendiendo criterios de eficiencia y calidad para las instalaciones y el medioambiente. | 1 | 2 | 3 | 4 |
|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| 2.1: Verificar la ubicación y las condiciones de obra, comprobando que corresponden a los planos y las prescripciones establecidas en el proyecto del sistema de automatización industrial. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.2: Examinar la documentación para la ejecución del montaje del sistema de automatización industrial (permisos de acceso, licencias de obra, entre otros), garantizando que está disponible, impidiendo retrasos indeseados o interferencias entre equipos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.3: Chequear los equipos, máquinas, herramientas, equipos de protección y medios auxiliares, entre otros, comprobando que son distribuidos, teniendo en cuenta las fases de montaje y características de la obra, siguiendo el programa de aprovisionamiento. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4: Asignar los medios materiales y humanos de cada una de las fases de la instalación, organizándose de acuerdo al programa de montaje. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.5: Efectuar las intervenciones, verificando que cumplen las normas de seguridad personal y las condiciones establecidas para los materiales en el proyecto o MTD. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.6: Recoger las disconformidades o divergencias en el replanteo del montaje con las condiciones del proyecto, redactando el acta de replanteo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| 3: Gestionar la aplicación del programa de montaje del sistema de automatización industrial, siguiendo los procedimientos técnicos previstos y resolviendo las contingencias para cumplir el plan de obra según las directrices del replanteo. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 3.1: Coordinar el desarrollo del plan de trabajo, supervisando el cumplimiento de los siguientes criterios de planificación: - El trabajo a realizar. - El tiempo de ejecución. - Los recursos materiales a emplear: tecnología y equipos. - Los recursos humanos. - Las necesidades del cliente. - La aplicación de la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2: Efectuar la gestión de los recursos materiales en obra, asegurando el cumplimiento de los plazos de entrega y de las fases de montaje, utilizando | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| 3: Gestionar la aplicación del programa de montaje del sistema de automatización industrial, siguiendo los procedimientos técnicos previstos y resolviendo las contingencias para cumplir el plan de obra según las directrices del replanteo. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| software de control de existencias y de planificación de tareas. | | | | |
| 3.3: Gestionar la coordinación de los equipos de trabajo (instaladores de sistemas neumáticos, de sistemas hidráulicos, de robots, de cuadros eléctricos, de armarios de control y de sistemas para monitorización, de comunicaciones, dispositivos de seguridad, entre otros), evitando interferencias y retrasos indeseados durante la ejecución de la instalación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.4: Supervisar las operaciones de montaje de acuerdo a los procedimientos de seguridad, adoptando las medidas correspondientes, en caso de inconformidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.5: Ajustar el trabajo ejecutado a las especificaciones del proyecto, comprobándose mediante pruebas y mediciones en las instalaciones junto con el empleo de herramientas informáticas para planificación y seguimiento de proyectos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.6: Resolver las contingencias surgidas en la ejecución de la instalación, minimizando retrasos en el programa de montaje y notificándose al responsable siguiendo el procedimiento establecido. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.7: Redactar los informes de montaje y las órdenes de trabajo, recogiendo la información generada en las actividades realizadas, las incidencias surgidas y las soluciones adoptadas, así como los materiales, recursos y tiempos empleados. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.8: Chequear las condiciones de seguridad del sistema de automatización industrial, revisando los dispositivos de protección asociados a los factores de riesgo en equipos los (eléctricos, neumáticos, hidráulicos, mecánicos, entre otros), verificando que se ajustan a la normativa eléctrica aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| 4: Supervisar las operaciones para realizar el montaje de sistemas de automatización industrial, partiendo de la documentación técnica (manual de instrucciones, de usuario, especificaciones de fabricantes, entre otros), aplicando condiciones de calidad y seguridad y cumpliendo la normativa eléctrica aplicable. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |

| 4: Supervisar las operaciones para realizar el montaje de sistemas de automatización industrial, partiendo de la documentación técnica (manual de instrucciones, de usuario, especificaciones de fabricantes, entre otros), aplicando condiciones de calidad y seguridad y cumpliendo la normativa eléctrica aplicable. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 4.1: Verificar los equipos de pruebas y medidas (multímetros, termográficos, pinza amperimétrica, caudalímetro, manómetro, presostato, medidor de temperatura, entre otros), comprobando que estén calibrados y ajustados para garantizar la fiabilidad de los resultados obtenidos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Verificar el montaje de los cuadros y armarios eléctricos, considerando las instrucciones del fabricante y especificaciones del proyecto, comprobando que contienen los elementos para el montaje de los equipos (contactores, interruptores, relés, térmicos, guardamotores, diferenciales, magnetotérmicos, entre otros), cableados, etiquetados y dispuestos en su interior. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.3: Verificar la ubicación y fijación de los equipos y elementos en la instalación (brazos robóticos, motores, cintas, actuadores neumáticos o hidráulicos, elementos de protección y seguridad, entre otros), comprobando que están en el lugar indicado en el acta de replanteo, respetando las condiciones de montaje indicadas por el fabricante y comprobando el etiquetado y señalización. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.4: Comprobar el conexionado de los equipos de control (PLC's, variadores de frecuencia, sensores, actuadores), asegurando su fijación mecánica, suministro eléctrico según especificaciones, tomas de tierra, conectividad, entre otros y verificando a la vez que no se modifican sus características técnicas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5: Verificar los elementos de monitorización de los equipos (pantallas HMI, paneles de operador, consolas de programación, PC's industriales, entre otros), comprobando el conexionado de acuerdo a la documentación técnica. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.6: Revisar el cableado de la instalación de automatización, verificando que cumplen la normativa de colores y etiquetado, tendiéndose sin modificar sus características, respetando las distancias normalizadas con otras instalaciones, evitando cruzamientos e interferencias con los demás elementos, asegurando la calidad y teniendo en cuenta las especificaciones del proyecto. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.7: Verificar las conducciones neumáticas e hidráulicas del sistema de automatización industrial, comprobando que se respetan las distancias normalizadas y realizando el mecanizado y ajustes según las especificaciones del proyecto. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| 4: Supervisar las operaciones para realizar el montaje de sistemas de automatización industrial, partiendo de la documentación técnica (manual de instrucciones, de usuario, especificaciones de fabricantes, entre otros), aplicando condiciones de calidad y seguridad y cumpliendo la normativa eléctrica aplicable. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| | | | | |
| 4.8: Revisar los equipos de protección individual-EPI (guantes de seguridad, gafas protectoras, casco, botas de seguridad, mono de trabajo, careta de seguridad, entre otros) y equipos de protección colectivos (extintores, vallas, señalización, alfombra aislante, banqueta de protección eléctrica, entre otros.) periódicamente, comprobando la disposición del número de unidades y chequeando su estado para ajustarse a la normativa de seguridad aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |