



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1904_1: Conformar ferralla elaborada 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 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 "ECP1904_1: Conformar ferralla elaborada 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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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: Acondicionar los espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos, para acometer los trabajos de corte y doblado de barras para conformar ferralla elaborada utilizando maquinaria semiautomática, y gestionando tanto acopios como los residuos producidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios entre otros), atendiendo a las necesidades de las actividades de producción de ferralla elaborada, comprobando que disponen de marcado CE, así como su estado de conservación, verificando que las máquinas tienen las medidas de protección y emergencia activas y visibles al operario, y comprobando que los cables de energía que llegan a la máquina son seguros.	☐	☐	☐	☐
1.2: Recibir los equipos de protección individual (tales como casco, botas de seguridad, guantes de protección contra riesgos mecánicos, gafas de seguridad, equipos de protección auditiva, entre otros), atendiendo a las necesidades de las actividades de producción de ferralla elaborada, comprobando que disponen de marcado CE, así como su estado de conservación, verificando que se encuentran dentro del período de vida útil, y solicitando su sustitución, si fuera necesario.	☐	☐	☐	☐
1.3: Recabar las medidas de seguridad y salud previstas para la ejecución de ferralla elaborada solicitando instrucciones (verbales o escritas), confirmando su comprensión, consultando en la documentación del fabricante de los equipos y productos el informe de evaluación de riesgos del puesto de trabajo realizado por el servicio de prevención y fichas de gestión medioambiental asociadas al proceso.	☐	☐	☐	☐
1.4: Cargar las barras mediante medios mecánicos (puentes grúa, entre otros), teniendo en cuenta el tipo y medidas de cada materia prima, para su	☐	☐	☐	☐

1: Acondicionar los espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos, para acometer los trabajos de corte y doblado de barras para conformar ferralla elaborada utilizando maquinaria semiautomática, y gestionando tanto acopios como los residuos producidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
clasificación en su lugar de almacenamiento, así como para su posterior traslado hasta la máquina de corte y doblado.				
1.5: Comunicar las contingencias detectadas en el proceso (consultas, imprevistos, incidencias, entre otros) con la prontitud que posibilite su supervisión y resolución, especialmente las que comprometan la seguridad y salud propia o a terceros.	☐	☐	☐	☐
1.6: Comprobar el acopio de barras con anterioridad al inicio del trabajo, controlando que el stock (existencias) en almacén es suficiente para ejecutar el encargo, verificando que están colocadas en su casillero, estante o lugar de almacenamiento, y que disponen de la etiqueta identificativa con los siguientes datos: tales como nombre del fabricante, el límite elástico, colada, el diámetro, entre otros.	☐	☐	☐	☐
1.7: Separar los residuos (plásticos, flejes, residuos propios entre otros) selectivamente a medida que son generados, depositándolos en los contenedores especificados para cada tipo de residuo (metal, papel y cartón, plásticos, entre otros), identificando y retirando de inmediato los objetos y residuos que puedan ser peligrosos o causar lesiones, de acuerdo a las fichas de gestión de residuos y respetando la normativa sobre protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
1.8: Aplicar las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en los trabajos de producción de ferralla elaborada con maquinaria semiautomática, efectuando la limpieza del espacio de trabajo; limpieza, mantenimiento y recogida de maquinaria y herramienta; limpieza y recogida de equipos de protección individual; entre otros.	☐	☐	☐	☐

2: Cortar barras para proceder a su clasificación y doblado, utilizando maquinaria semiautomática, para conformar ferralla elaborada.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Recibir el pedido y la planilla de despiece entregado por la oficina técnica, consultando la información para la ejecución de los trabajos (nombre y datos del cliente, obra, número interno de pedido, la cantidad de barras a cortar, el diámetro, la longitud, entre otros), detectando omisiones y errores en la correspondencia entre la información numérica y los detalles de armado,	☐	☐	☐	☐

2: Cortar barras para proceder a su clasificación y doblado, utilizando maquinaria semiautomática, para conformar ferralla elaborada.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
conociendo si se agrupa por diámetros y longitudes de barras o por elementos constructivos a armar (zapatas, pilares, vigas, entre otros), y clasificando los elementos (barras, estribos, entre otros), según el número de elementos iguales a conformar, y la longitud, diámetro y calidad de las barras.				
2.2: Comprobar las máquinas, verificando que se ajustan a las características del material, tipos de acero y diámetro, asegurando que el estado de las cuchillas permite un corte limpio y sencillo.	☐	☐	☐	☐
2.3: Marcar la posición del corte, ajustando a tope uno de los extremos del elemento a cortar según las dimensiones de corte definidas en los despieces de cada pedido u orden de compra.	☐	☐	☐	☐
2.4: Ejecutar el corte, según un proceso de cizallado mediante una máquina de corte semiautomática (líneas de corte), con la medida indicada en el proyecto, asegurando que el proceso de corte no altere las características geométricas ni mecánicas de los productos de acero empleados y cumpliendo con los valores de tolerancias establecidos en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas.	☐	☐	☐	☐
2.5: Depositar las barras cortadas en grupos homogéneos en cuanto a calidades y geometrías (longitudes y diámetros) y posteriormente se agrupan etiquetados en lotes, recogiendo y acopiando los despuntes aprovechables por diámetros y coladas, atándolos y etiquetándolos para su posterior aprovechamiento.	☐	☐	☐	☐
2.6: Identificar los lotes con las etiquetas generadas junto a la hoja de despiece, o se realizan manualmente con medios indelebles bajo indicación del jefe de equipo, consignando la información de los mismos (tales como, diámetro y longitud, identificador de elemento de ferralla a armar, cliente y obra, entre otros).	☐	☐	☐	☐
2.7: Complimentar la hoja de control de trazabilidad por el operario del corte definiendo la trazabilidad entre la colada del acero empleado en el corte y el pedido de la ferralla elaborada (nombre del operario del corte, la información relativa al fabricante y número de colada del acero utilizado en cada diámetro, nombre y datos del cliente, obra, número interno del pedido, entre otros), seleccionando cada elemento identificado con su etiqueta.	☐	☐	☐	☐
2.8: Ubicar el producto realizado en la zona habilitada para ello, dejando libre la zona de trabajo.	☐	☐	☐	☐

3: Doblar barras previamente cortadas para proceder a su clasificación y armado, utilizando maquinaria semiautomática.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Recibir el pedido y la planilla de despiece entregado por la oficina técnica, consultando la información para la ejecución de los trabajos (nombre y datos del cliente, obra, número interno de pedido, la cantidad de barras a doblar, el diámetro, la longitud, grados y figura del elemento doblado, entre otros), detectando omisiones y errores en la correspondencia entre la información numérica y los detalles de armado, conociendo si se agrupa por diámetros y longitudes de barras o por elementos constructivos a armar (zapatas, pilares, vigas, entre otros), y clasificando los elementos (barras, estribos, entre otros), según el número de elementos iguales a conformar, y la longitud, diámetro y calidad de las barras.	☐	☐	☐	☐
3.2: Comprobar las máquinas, verificando que se ajustan a las características del material, tipos de acero y diámetros, comprobando su estado de conservación, y verificando que tienen las medidas de protección y emergencia activas y visibles al operario.	☐	☐	☐	☐
3.3: Seleccionar los mandriles de doblado en función de los diámetros de las barras a doblar, previamente agrupadas por diámetro, según los establecidos en la normativa aplicable sobre armaduras pasivas.	☐	☐	☐	☐
3.4: Marcar la posición del doblado, ajustando a tope uno de los extremos del elemento a doblar, considerando el alargamiento de la barra por efecto del doblado del mandril, asegurando que el producto final respete las dimensiones de la hoja de despiece.	☐	☐	☐	☐
3.5: Acometer el doblado en los puntos señalados, con una velocidad de giro constante alcanzando la precisión exigida en proyecto sin rectificaciones de desdoblado.	☐	☐	☐	☐
3.6: Comprobar el elemento doblado, asegurando que no presenta torsiones ni agrietamientos tras el proceso de doblado.	☐	☐	☐	☐
3.7: Reintegrar las barras dobladas a los lotes, previamente constituidos correspondientes a cada elemento de ferralla a armar.	☐	☐	☐	☐
3.8: Ubicar el producto realizado en la zona habilitada para ello, dejando libre la zona de trabajo.	☐	☐	☐	☐