



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE CONTROL DEL
FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO DE LA PLANTA PROPULSORA,
MÁQUINAS Y EQUIPOS AUXILIARES DEL BUQUE**

Código: MAP592_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1950_2: Realizar operaciones de mantenimiento de equipos
y elementos inherentes a la situación del buque en seco”**

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 “UC1950_2: Realizar operaciones de mantenimiento de equipos y elementos inherentes a la situación del buque en seco”.

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.

<i>APP1: Realizar las tareas de mantenimiento relativas a operaciones de soldadura por arco eléctrico interpretando las especificaciones técnicas de los equipos, identificando las causas que producen los defectos de soldadura y aplicando los procedimientos de seguridad y calidad establecidos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Verificar las instalaciones y equipos de soldadura comprobando su operatividad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Realizar la toma de tensión a los grupos de soldadura garantizando su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Aplicar las medidas de protección, tanto del operario como del espacio garantizando la seguridad durante las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Elegir el procedimiento y método de soldadura atendiendo a criterios de calidad, corte y material utilizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Ajustar la tensión e intensidad de corriente a los valores establecidos en el procedimiento correspondiente teniendo en cuenta el electrodo a utilizar, el tipo de unión y la posición de la soldadura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Ejecutar los cordones de soldadura sin defectos o irregularidades.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Realizar las tareas de mantenimiento relativas a operaciones de soldadura y corte oxiacetilénico, interpretando las especificaciones técnicas de los equipos, identificando las causas que producen los defectos de soldadura y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laboral.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Verificar las instalaciones y equipos (botellas, mano-reductores, sopletes, mangueras, entre otros) asegurando su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Verificar la relación potencia de soplete, diámetro de la varilla del metal de aportación, separación de los bordes y espesor de las partes que se deben unir asegurando que la soldadura cumple los objetivos de seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Elegir el procedimiento y método de soldadura a emplear atendiendo a criterios de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Realizar las uniones soldadas aplicando técnicas establecidas y cumpliendo criterios de calidad y fiabilidad, corrigiendo los defectos producidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Elegir el soplete para el corte, así como su preparación (tipo de soplete, regulado de la llama, apertura del oxígeno) teniendo en cuenta las características y dimensiones de la pieza a cortar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Cortar la pieza evitando fusión de aristas, gargantas, cortes incompletos o defectuosos o irregularidades localizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Resolver las incidencias en el funcionamiento de los equipos corrigiendo el desajuste de la llama, retroceso y detonaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Adoptar las medidas para garantizar la seguridad de las personas y equipos durante las operaciones de soldadura y corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Realizar las tareas de mantenimiento relativas a operaciones de mecanizado de piezas con máquinas herramienta en tiempo y forma requeridos, utilizando croquis y planos, cumpliendo la normativa de seguridad laboral aplicable, siguiendo los procedimientos de seguridad y calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Montar la pieza en la máquina herramienta correspondiente utilizando los útiles apropiados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Seleccionar las herramientas y útiles (tipo de cuchillas, afilado, posicionamiento del carro, entre otros) atendiendo a las características específicas de la operación a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Preparar las herramientas y útiles (tipo de cuchillas, afilado, posicionamiento del carro, entre otros) atendiendo a las características específicas de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Aplicar la velocidad de corte y los avances longitudinal y transversal de las herramientas en función de la dureza del material, la herramienta de corte y la operación específica a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Realizar la operación de mecanizado de un componente sencillo en el tiempo y la forma requerida aplicando procesos establecidos y utilizando instrumentos de verificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Acondicionar las piezas y elementos de conjuntos mecánicos sencillos con las medidas y ajustes indicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Realizar el roscado a mano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Adoptar las medidas necesarias para garantizar la seguridad de las personas y equipos durante las operaciones de mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Realizar operaciones de carenado del buque y de mantenimiento de aquellos elementos inherentes a la situación del buque en seco, utilizando los procedimientos especificados en la documentación técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Realizar las mediciones de caída de timón, huelgo de pinzote, huelgo de mecha de timón caída de eje de cola siguiendo las instrucciones recibidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Verificar el estado de los zines de protección de la corrosión y comprobando su sustitución cuando proceda valorando su estado de desgaste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Comprobar el aislamiento de los ánodos de corrientes impresas verificando que el nivel de protección es homogéneo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Realizar el desmontaje, limpieza, montaje y estanqueidad de las válvulas de fondo de tomas de mar, filtros de fondo y válvulas de descarga a la mar siguiendo el proceso establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Aplicar los tratamientos anti-corrosión a toda la carena siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Limpiar los proyectores de sondas, corredera y domosónicos de sónares en la forma y tiempo establecido en los planes de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Verificar el estado de la hélice propulsora y hélices transversales comprobando el funcionamiento del guardacabos de los ejes porta-hélice.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Comprobar el sistema de sellado entre la bocina y el eje porta-hélice sustituyendo si fuese necesario asegurando su estanqueidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.9: Adoptar las medidas para garantizar la seguridad de las personas y equipos durante las operaciones de carenado del buque y limpieza de válvulas y proyectores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.10: Comprobar el estado de conservación de la cadena del ancla para garantizar su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>