



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PLANIFICACIÓN, GESTIÓN Y REALIZACIÓN DEL MANTENIMIENTO Y SUPERVISIÓN DEL MONTAJE DE MAQUINARIA, EQUIPO INDUSTRIAL Y LÍNEAS AUTOMATIZADAS DE PRODUCCIÓN

Código: IMA377_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1283_3: Planificar el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas”

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 “UC1283_3: Planificar el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas”.

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.

APP1: <i>Elaborar procesos operacionales de intervención para el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas a partir de la documentación técnica.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Establecer los procedimientos y métodos de desmontaje / montaje de componentes de máquinas, equipos y elementos para acceder a la parte a intervenir, indicando el orden que se debe seguir, utilizando utillaje, herramienta y materiales empleados, acciones y comprobaciones para el restablecimiento del funcionamiento y desglose de tiempos por operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Establecer la pauta de inspección de elementos de máquinas, equipos y de automatismos para la predicción y evaluación de su estado especificando la magnitud a medir y valor que hay que comprobar y los procedimientos utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar las condiciones del estado en que debe encontrarse la instalación y los procedimientos que hay que seguir para cada operación garantizando las condiciones de seguridad requeridas para las personas y los bienes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Elaborar las gamas de mantenimiento de máquinas y equipos de las instalaciones a partir de la documentación técnica y del historial de intervenciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Elaboración de las gamas de mantenimiento de las instalaciones industriales ajustándose a la documentación técnica e historial de intervenciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: <i>Elaborar las gamas de mantenimiento de máquinas y equipos de las instalaciones a partir de la documentación técnica y del historial de intervenciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Determinar los equipos o instalaciones que hay que inspeccionar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Establecer la frecuencia y métodos de inspección de las instalaciones industriales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Establecer los equipos de medida, útiles, herramientas y repuestos que se deben emplear en el mantenimiento de las instalaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Elaborar formularios para el registro de datos, de manera convencional o mediante programas informáticos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Secuenciar las intervenciones en el mantenimiento de manera que garantice la seguridad de las personas y los medios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: <i>Establecer los procedimientos de aprovisionamiento, recepción y almacenamiento de consumibles y repuestos para garantizar el mantenimiento de las instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Elaborar listado de los consumibles y repuestos recomendados para la instalación, sus especificaciones de calidad y características técnicas de aprovisionamiento aplicando la información técnica recibida del fabricante (Manuales de operación y mantenimiento) y la generada de las intervenciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Elaborar los procedimientos de recepción de los consumibles que aseguran la obtención de prestaciones y la fiabilidad requeridas aplicando la certificación de los proveedores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Determinar la especificación técnica de los consumibles (aceites, grasas lubricantes, fluidos de corte, entre otros) utilizando las características físicas y químicas, los procedimientos de ensayos de recepción y de comprobación de la estabilidad de las propiedades y las aplicaciones y condiciones de uso en el entorno productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Establecer los procedimientos de aprovisionamiento, recepción y almacenamiento de consumibles y repuestos para garantizar el mantenimiento de las instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.4: Elaborar listado de los repuestos, herramientas y útiles mecánicos utilizando la especificación de los materiales que lo componen, sus tratamientos, acabados superficiales y terminaciones, dimensiones y tolerancias, especificaciones de los acoplamientos, aplicaciones y condiciones de aptitud para su uso y especificaciones de los ensayos de recepción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Determinar los repuestos eléctricos, electrónicos, hidráulicos y neumáticos atendiendo a sus especificaciones en lo referente a sus características, datos técnicos y aplicación, indicando los ensayos de recepción y utilizando una denominación inequívoca.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Determinar la dotación de consumo normal realizando el estudio de repuesto a partir del listado del fabricante de maquinaria, historial de averías y el de mantenimiento preventivo / predictivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Determinar la criticidad del repuesto teniendo en cuenta el tipo de fallo (accidental o desgaste), disponibilidad de la máquina, el peso económico, los plazos de entrega y la homologación de proveedores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Elegir el repuesto alternativo teniendo en cuenta las garantías de compatibilidad, fiabilidad, suministro y costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Determinar las condiciones de entrega, embalaje y transporte de los suministros, comprobando sean cumplidas por el proveedor.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.10: Identificar la pieza siendo acorde con el sistema de codificación establecido y el procedimiento de control de existencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.11: Establecer las condiciones de almacenamiento y el control de recepción de los repuestos aplicando procedimientos y las especificaciones del suministrador.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Planificar el programa de mantenimiento de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, a partir del plan general, procesos operacionales y gamas de mantenimiento y del historial de intervención.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Establecer las tareas, tiempos, los recursos humanos y materiales necesarios para su ejecución, condiciones de seguridad y sus objetivos en el programa de mantenimiento de la instalación respondiendo en plazos y costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Establecer a partir del seguimiento los puntos críticos que implican riesgo de parada, deterioro de la calidad y falta de productividad el programa de mantenimiento de la instalación respondiendo a los objetivos que hay que conseguir sobre cotas de producción, calidad y costes de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Minimizar a los niveles deseados de las actuaciones del mantenimiento correctivo verificando los programas establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Optimizar los recursos propios en los programas de mantenimiento, compatibilizando el cumplimiento del plan de mantenimiento y el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Actualizar los programas de mantenimiento compatibilizando los equipos y la normativa vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Establecer la estrategia que se debe seguir frente a un equipo de una instalación que hay que reparar tras una inspección preventiva, analizando y evaluando las posibilidades del apoyo logístico interno y externo, y factores económicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Elaborar la documentación necesaria para la modificación y mejora de las instalaciones en planta de maquinaria, equipo industrial y/o línea de producción automatizada, a partir del pliego de condiciones técnicas establecidas, instrucciones e historiales de la maquinaria.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Obtener la información de características y especificaciones técnicas de los diferentes sistemas (mecánico, eléctrico, neumático, hidráulico, medida y automatización) de la maquinaria, equipo industrial o línea automatizada, necesaria para su modificación, mejora o reparación, atendiendo al funcionamiento de los mismos y/o a su documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Concretar el esquema de principio de la modificación y/o mejora de la maquinaria, equipo industrial y/o línea automatizada, determinando los diferentes subconjuntos, elementos mecánicos, eléctricos y componentes del automatismo a modificar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Determinar los diferentes subconjuntos, piezas, elementos y componentes que intervienen en la modificación o mejora siguiendo los criterios establecidos por la empresa y recogiendo la información precisa en planos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Asegurar la factibilidad del montaje y la mantenibilidad de la máquina en las soluciones constructivas de conjunto y despiece del sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Elaborar los planos de despiece teniendo en cuenta las condiciones de fabricación y de montaje (formas, dimensiones, tolerancias, accesibilidad de los elementos en el conjunto montado, utilización de herramientas normalizadas, facilidad de montaje, posibilidad de automatización, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Normalizar los elementos y formas constructivas utilizados facilitando su fabricación e intercambio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Determinar para cada órgano o elemento, los materiales necesarios exigidos en función del coste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Establecer los ajustes y tolerancias atendiendo a la función que desempeñan las piezas y el tipo de fabricación previstos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Elaborar la documentación necesaria para la modificación y mejora de las instalaciones en planta de maquinaria, equipo industrial y/o línea de producción automatizada, a partir del pliego de condiciones técnicas establecidas, instrucciones e historiales de la maquinaria.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.9: Efectuar la disposición gráfica adoptada para la representación de los elementos de los diferentes esquemas, sus agrupaciones y los sistemas de referencia y codificación, permitiendo interpretar la cadena de relaciones establecida entre ellos y hacer el seguimiento secuencial del funcionamiento de la instalación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.10: Establecer los puntos y tipos de lubricación, así como sus canales y circuitos dentro del mecanismo, determinando sus dimensiones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Seleccionar los elementos mecánicos, eléctricos y componentes de automatismos, para mejorar y/o modificar las instalaciones en planta de maquinaria, equipo industrial y/o línea automatizada, aplicando procedimientos y normas establecidos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Seleccionar los elementos correspondiendo con la tecnología estándar del sector y con las normas de homologación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Determinar las características de los elementos, equipos, componentes y materiales aplicando procedimientos de cálculo establecidos, utilizando manuales, tablas y programas de cálculo informatizados, a partir de datos previos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Seleccionar los distintos elementos mecánicos teniendo en cuenta las características obtenidas en los cálculos, los rendimientos, las solicitaciones a las que están sometidas, las condiciones de mantenibilidad y las especificaciones aportadas por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Establecer las relaciones entre máquinas, elementos de transporte, manipuladores, entre otros, de acuerdo a la función, prestaciones y compatibilidad requeridas para asegurar la capacidad productiva de la instalación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Compatibilizar los diferentes elementos y órganos de cada una de las máquinas asegurando la capacidad productiva de la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: <i>Seleccionar los elementos mecánicos, eléctricos y componentes de automatismos, para mejorar y/o modificar las instalaciones en planta de maquinaria, equipo industrial y/o línea automatizada, aplicando procedimientos y normas establecidos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.6: Establecer los dispositivos para el ciclo alternativo en los puntos de aislamiento parcial de la línea de producción durante las operaciones de mantenimiento y/o reparación asegurando la capacidad productiva del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Seleccionar los elementos de automatismos eléctricos / electrónicos, neumáticos e hidráulicos cumpliendo con los requerimientos del proyecto y de forma que se ajusten a las características del ciclo de trabajo, condiciones de utilización y de mantenibilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.8: Asegurar la adecuada aplicación de los elementos y equipos en el proyecto consultando normas de utilización y fabricantes, y analizando los históricos de la maquinaria y/o instalaciones semejantes existentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.9: Efectuar la elección de componentes teniendo en cuenta las garantías de intercambiabilidad, suministro y costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP7: <i>Mantener actualizada y organizada la documentación técnica requerida para la gestión del mantenimiento de maquinaria, equipo industrial y/o líneas automatizadas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Ordenar la documentación cumpliendo las normas vigentes de los organismos competentes nacionales, autonómicos e internas de la empresa en materia de presentación y archivo, completándola en caso necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Mantener actualizados los históricos registrando las actuaciones y modificaciones realizadas en el tiempo sobre las instalaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Mantener actualizada y organizada la documentación técnica permitiendo conocer la vigencia de la documentación existente (normativas, catálogos, revistas, manual de calidad, planos, entre otros) incorporando sistemáticamente las modificaciones que afecten a los planos y documentos técnicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP7: <i>Mantener actualizada y organizada la documentación técnica requerida para la gestión del mantenimiento de maquinaria, equipo industrial y/o líneas automatizadas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.4: Garantizar la información y documentación disponible determinando que es adecuada y suficiente y permite que las personas que deben utilizar la documentación conozcan su existencia y disponibilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>