



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

“UC1282_3: Planificar y supervisar la instalación en planta 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 “UC1282_3: Planificar y supervisar la instalación en planta 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.

<i>APP1: Definir los procesos e instrucciones generales del montaje en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, a partir de la documentación técnica.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Secuenciar las fases del montaje evitando la superposición de labores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Definir las especificaciones técnicas y procedimientos a emplear en el montaje en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Concretar las operaciones de ensamblado y unión y su secuenciación, definiendo el tiempo a emplear y las normas de prevención de riesgos laborales en el montaje en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar la cualificación de los operarios, definiendo su formación en prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Definir las especificaciones de control de calidad, plan medioambiental y de riesgos laborales en el montaje en planta de maquinaria, equipo y líneas automatizadas optimizando el coste y desarrollo del montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Establecer los procedimientos de seguimiento y control de los montajes de maquinaria, equipo y líneas automatizadas en planta a partir del plan de montaje y condiciones de obra.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Definir el plan de montaje de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas adecuándolo a las condiciones técnicas del proyecto, las cargas de trabajo, el plan general de obra y las características del aprovisionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Concretar en el plan de montaje de la instalación de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, las etapas, listas de actividades y tiempos, unidades de obra, recursos humanos y materiales necesarios para su ejecución respondiendo en plazo y coste a las especificaciones del proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Establecer los caminos críticos para la consecución de los plazos y costes establecidos, cumpliendo con los requisitos de practicabilidad requeridos por la planificación general.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Prever los requisitos de mano de obra, materiales y medios requeridos durante el proceso de planificación del montaje actualizando y adaptando los diagramas de planificación (PERT, GANTT).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Secuenciar la ejecución de los diferentes planes de montaje de la instalación garantizando la seguridad para los operarios, maquinas y equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Efectuar el lanzamiento de la instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas a partir del programa de montaje y del plan general de obra.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Gestionar la información técnica y administrativa para controlar la realización del montaje en planta de maquinaria, equipos y líneas automatizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Determinar los medios auxiliares para el montaje en planta de maquinaria, equipos y líneas automatizadas teniendo en cuenta las instalaciones y circunstancias de obra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Efectuar el lanzamiento de la instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas a partir del programa de montaje y del plan general de obra.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Optimizar los recursos humanos y materiales propios y/o externos en la asignación de trabajos, atendiendo a los objetivos programados para el montaje en planta de maquinaria, equipos y líneas automatizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Gestionar el aprovisionamiento de materiales para el montaje en planta de maquinaria, equipos y líneas automatizadas, optimizando costes, logrando el cumplimiento de los plazos de entrega, asegurando la disponibilidad, cantidad y calidad de los suministros en el plazo y lugar previsto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Organizar las áreas de trabajo en obra para el montaje en planta de maquinaria, equipos y líneas automatizadas optimizando los procedimientos de ejecución y asegurando los espacios necesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Efectuar el seguimiento del programa de montaje en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Revisar la documentación recibida para comprobar que se puede ejecutar y supervisar el montaje así como para conocer su evolución e incidencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Transmitir a los trabajadores la información necesaria para realizar y supervisar el montaje en planta de maquinaria, equipos y líneas automatizadas permitiendo conocer su evolución e incidencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Obtener los datos de medición, producción, medios y rendimiento para su contraste con los del proyecto de la instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Inspeccionar la obra para comprobar el estado de los trabajos de la instalación en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, contrastando y valorando la información con los responsables de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Elaborar los gráficos de avance de obra y evolución de costes de la instalación en planta de maquinaria, equipos y líneas automatizadas contrastándolos con los partes de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar el seguimiento del programa de montaje en planta de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.6: Determinar las acciones correctoras de las desviaciones en los plazos de entrega de equipos y en las diferentes realizaciones de las unidades de obra de la instalación en planta de maquinaria, equipos y líneas automatizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Supervisar las órdenes de trabajo pendientes y las desviaciones del estado actual del montaje de la instalación con respecto a la planificación, permitiendo proceder a la reasignación de tareas y ajustes en la programación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Supervisar los procesos de montaje en planta de la maquinaria, equipos y líneas automatizadas, de acuerdo al plan de montaje y plan de obra.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Transmitir instrucciones suficientes y precisas a los operarios que les permita preparar los materiales y equipo así como realizar el trabajo con eficacia y seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Controlar que no se producen anomalías y desviaciones en los procesos de montaje mediante la supervisión consiguiendo la calidad requerida y evitando errores de interpretación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Comprobar que la maquinaria, equipos y accesorios instalados son los prescritos en el proceso de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Comprobar que el transporte, manipulación e instalación de la maquinaria y equipos se realiza según los procedimientos establecidos en el proceso de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Inspeccionar de manera sistemática en el desarrollo del montaje de maquinaria, equipos y líneas automatizadas y registrar anomalías detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Vigilar que las contingencias en el montaje de la instalación se resuelva con eficacia y prontitud, recogiendo las modificaciones en la información técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Supervisar los procesos de montaje en planta de la maquinaria, equipos y líneas automatizadas, de acuerdo al plan de montaje y plan de obra.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.7: Comprobar que la disposición en planta de la instalación cumple con lo especificado en la documentación técnica de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Supervisar que las tuberías y conductos utilizados son las adecuadas evitando deformaciones en su sección transversal y verificando que están en perfecto estado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.9: Verificar que los soportes, son los requeridos y que la distancia entre ellos sea la adecuada según la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.10: Comprobar que las uniones de los tubos y conductos, las conexiones a los diferentes equipos y aparatos se sitúan en lugares accesibles para su instalación y mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.11: Controlar que los sistemas antivibratorios instalados evitan la transmisión de vibraciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.12: Comprobar que la ubicación de los componentes y su conexión, formando los diferentes circuitos y sistemas de la instalación, cumplen con lo especificado en la documentación técnica de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.13: Supervisar que los equipos, aparatos y elementos de regulación y control se instalan de forma que sean accesibles para las operaciones de mantenimiento, regulación y control de las instalaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Supervisar el cumplimiento del plan de seguridad personal y medioambiental durante el montaje de la instalación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Comprobar que los elementos de protección individual se utilizan según lo previsto en el plan de seguridad y medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Supervisar que los trabajos se efectúan cumpliendo las medidas de seguridad y medioambientales establecidas, paralizándolos cuando no se cumplan y exista riesgo para las personas y/o los bienes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Supervisar el cumplimiento del plan de seguridad personal y medioambiental durante el montaje de la instalación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.3: Analizar las causas que han producido el accidente y/o incidente laboral, tomando las medidas correctivas necesarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Comprobar que los carteles de las medidas de seguridad personal y medioambiental aplicables en equipos y máquinas están bien visibles en los puestos de trabajo y en lugares estratégicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Comprobar la aplicación de las normas para la manipulación externa e interna de los sistemas, máquinas e instalaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Comprobar que el movimiento de las cargas peligrosas y frágiles se ejecutan con los medios previstos en los protocolos y las operaciones se efectúan garantizando la seguridad de las personas y de la instalación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Verificar que los elementos de seguridad y medioambientales de los equipos y máquinas se mantienen en buen estado y se utilizan según normas de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.8: Localizar las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental, relacionándolas con las descritas en el plan de prevención.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.9: Comprobar los medios para detectar y evitar contaminaciones, verificando su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>