



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES SUBACUÁTICAS DE
REPARACIÓN A FLOTE Y REFLOTAMIENTO**

Código: MAP010_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0024_2: Efectuar trabajos subacuáticos de corte y
soldadura”**

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 “UC0024_2: Efectuar trabajos subacuáticos de corte y soldadura”.

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: Determinar el procedimiento de corte o soldadura teniendo en cuenta los planos de la instalación y la inspección realizada en la misma, cumpliendo la normativa de seguridad, de prevención de riesgos laborales y protección medio ambiental</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Utilizar los planos y documentación específicos de corte para organizar el trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Preparar los equipos y herramientas en el puesto base, de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.3: Efectuar la inspección de la instalación o estructura en la que se van a realizar las operaciones de corte o soldadura, utilizando elementos visuales y/o mecánicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar las características de la instalación o estructura en la que se van a realizar las operaciones de corte, utilizando elementos visuales y/o mecánicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Elegir el procedimiento de corte atendiendo al rendimiento del operario y coste de la operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Elegir el procedimiento de soldadura utilizado atendiendo al rendimiento del operario y coste de la operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Preparar los equipos y herramientas en el puesto base de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: <i>Determinar el procedimiento de corte o soldadura teniendo en cuenta los planos de la instalación y la inspección realizada en la misma, cumpliendo la normativa de seguridad, de prevención de riesgos laborales y protección medio ambiental</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.8: Utilizar los equipos y herramientas de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.9: Preparar el lugar de trabajo y punto de aplicación conforme a la técnica de corte o soldadura que se va a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Efectuar el corte mecánico en los trabajos subacuáticos seleccionando los equipos y herramientas de acuerdo con la técnica requerida y verificando su funcionamiento, cumpliendo la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Efectuar la inspección de los materiales que se van a cortar utilizando elementos visuales y/o mecánicos para determinar sus características.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Seleccionar las herramientas de corte mecánico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Preparar los equipos y herramientas de corte manual, sierras de mano, corta fríos, cizalla manual de cadena y cable en el puesto base de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Utilizar los equipos y herramientas de corte manual, sierras de mano, corta fríos, cizalla manual de cadena y cable, de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Verificar el funcionamiento de las herramientas neumáticas de corte mecánico, sierras circulares de cadenas, cizallas neumáticas, atendiendo a los regímenes de caudal y presión de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Verificar el funcionamiento de las herramientas hidráulicas de corte mecánico, sierras circulares, de cadena, cizallas, entre otras, atendiendo a los regímenes de caudal y presión de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Efectuar trabajos de oxiacorte y corte térmico en los trabajos de corte subacuático seleccionando los equipos y herramientas de acuerdo con la técnica requerida y verificando su funcionamiento, cumpliendo la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Efectuar la inspección, utilizando elementos visuales y/o mecánicos, de las características de los materiales que se van a cortar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Seleccionar las herramientas de oxiacorte y corte térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Preparar los equipos y herramientas de oxiacorte (soplete) en el puesto base.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Utilizar los equipos y herramientas de oxiacorte (soplete, boquilla porta-lanza) de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Preparar los equipos y herramientas de corte térmico (boquilla porta lanza) en el puesto base de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Utilizar los equipos y herramientas de corte térmico (boquilla portalanzas) de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Determinar el tipo y cantidad de gas empleado en el corte (oxígeno, propano, acetileno e hidrógeno), de acuerdo a la profundidad-técnica empleada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Verificar que las botellas de gases a alta presión, con sus válvulas, racores, conexiones, mangueras y manorreductoras, no presentan fugas, ajustando la presión a la profundidad de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Adecuar el soporte de lanzas para el diámetro y longitud de lanza térmica y la boquilla del soplete atendiendo a el tipo de gas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.10: Ajustar el sistema de arranque del soplete o lanza térmica para el trabajo de corte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar trabajos de oxiarco y arco metálico en los trabajos de corte y soldaduras subacuáticas de acuerdo con la técnica requerida y verificando su ejecución, cumpliendo la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Efectuar la inspección de los materiales que se van a cortar, utilizando elementos visuales y/o mecánicos para determinar las características de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Efectuar la inspección de los materiales que se van a soldar, utilizando elementos visuales y/o mecánicos para determinar las características de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar la selección de las herramientas de oxiarco, arco metálico y soldadura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Preparar los equipos y herramientas de oxiarco , arco metálico y soldadura (generadores, porta-electrodos, electrodos, cables conductores y gases) en el puesto base de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Utilizar los equipos y herramientas de oxiarco y arco metálico (generadores, porta-electrodos, electrodos, cables conductores y gases) de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Utilizar los equipos y herramientas de soldadura (generadores, porta-electrodos, electrodos y cables conductores) de acuerdo con la técnica requerida para el trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Verificar que las botellas de gases a alta presión, con sus válvulas, racores, conexiones, mangueras y manurredutoras no presentan fugas, ajustando la presión a la profundidad .de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Verificar que los elementos de la instalación eléctrica, canalización eléctrica, generador de tensión, interruptores, disyuntores y fusibles de potencia están conexionados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.9: Cortar los materiales ajustando la intensidad del equipo teniendo en cuenta el electrodo y la posición de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar trabajos de oxiarco y arco metálico en los trabajos de corte y soldaduras subacuáticas de acuerdo con la técnica requerida y verificando su ejecución, cumpliendo la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.10: Soldar los materiales ajustando la intensidad del equipo teniendo en cuenta el electrodo o tipo de hilo que hay que emplear, el tipo de unión y la posición de soldadura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Efectuar el mantenimiento preventivo o sustitutivo de las herramientas y equipos de corte y soldadura subacuática, consultando los manuales y registrando las operaciones, cumpliendo la normativa de seguridad, prevención de riesgos laborales y protección ambiental	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Determinar el tipo de mantenimiento preventivo de las herramientas y equipo de corte, teniendo en cuenta las reparaciones que se pueden realizar dentro de los parámetros requeridos en las instrucciones y el libro de reparaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Determinar el tipo de mantenimiento sustitutivo de las herramientas y equipo de soldadura, teniendo en cuenta las reparaciones que se pueden realizar dentro de los parámetros requeridos en las instrucciones y el libro de reparaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Alistar las herramientas y piezas de recambio en el lugar de trabajo, para asegurar su disponibilidad para el mantenimiento o reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Desarrollar los trabajos de mantenimiento de los equipos y herramientas de corte conforme a los criterios de calidad para garantizar su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.5: Desarrollar los trabajos de mantenimiento de los equipos y herramientas de soldadura conforme a los criterios de calidad para garantizar su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Registrar las operaciones de mantenimiento en la ficha o libro para asegurar el acceso a dicha información en futuras operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

