



Cuestionario de autoavaliación para os traballadores e as traballadoras

Unidade de competencia.

Montar instalacións de tubaxe

Código.

UC1144_2

Nivel.

2

Cualificacións profesionais e títulos de formación profesional asociados á unidade de competencia.

Cualificación profesional.

Fabricación e montaxe de instalacións de tubaxe industrial

Código.

FME351_2

Nivel.

2

Título de formación profesional.

Soldadura e caldeiraría

Código.

MFME02

Nivel.

Grao medio

Por favor, lea atentamente as instrucións seguintes.

Conteste a este cuestionario de xeito sincero. A información recollida nel ten carácter reservado, ao estar protexida polo disposto na Lei orgánica 15/1999, do 13 de decembro, de protección de datos de carácter persoal.

O seu resultado servirá soamente de axuda, orientando en que medida posúe a competencia profesional da unidade de competencia.

Non se preocupe, con independencia do resultado desta autoavaliación, vostede ten dereito a participar no procedemento de avaliación, sempre que cumpra os requisitos da convocatoria.

A persoa candidata

O asesor ou a asesora

Sinatura: nome, apelidos e DNI

Sinatura: nome, apelidos e DNI



Instrucións para cubrir o cuestionario.

Cada actividade profesional principal (APP) componse de varias actividades profesionais secundarias (APS). Lea atentamente cada APP e a continuación as súas APS. En cada APS marque cunha cruz o indicador de autoavaliación que considere máis axustado ao seu grao de dominio das APS. Eses indicadores son os seguintes:

1. Non o sei facer.
2. Pódoos facer con axuda.
3. Pódoos facer sen precisar axuda.
4. Pódoos facer sen precisar axuda, e mesmo podería formar outro traballador ou traballadora.

APP1 Preparar o posto de traballo para a montaxe de instalacións de tubaxe, reunindo os elementos e os accesorios, seleccionando e preparando as máquinas, as ferramentas e os equipamentos de protección individual requiridos e cumprindo as normas de prevención de riscos laborais.

Indicadores de autoavaliación
1 2 3 4

- APS1.1 Obter as características da tubaxe que haxa que fabricar a partir dos planos de fabricación.
- APS1.2 Preparar os equipamentos de protección individual requiridos nas operacións de conformación e armaxe de tubaxe, cumprindo o plan de seguridade establecido.
- APS1.3 Seleccionar as máquinas e as ferramentas para a montaxe de instalacións de tubaxe, axustándose ao recollido na documentación técnica.
- APS1.4 Preparar as máquinas, os materiais e as ferramentas para a montaxe de instalacións de tubaxe, e comprobar o seu correcto funcionamento, segundo instrucións de uso de fábrica e requisitos de mantemento.
- APS1.5 Seleccionar os accesorios, as válvulas e os pequenos equipamentos requiridos para a montaxe da instalación de tubaxe segundo as necesidades da montaxe que haxa que realizar.
- APS1.6 Colocar e preparar no posto de traballo os medios, os materiais e os equipamentos requiridos para a montaxe de tubaxes, segundo as especificacións da documentación técnica, atendendo ás características dos materiais determinadas en planos, isométricas e lista de materiais.

APP2 Facer a implantación e a instalación de tubaxes para montar cumprindo especificacións recibidas, considerando os imprevistos, permitindo a doada desmontaxe doutras tubaxes e tendo en conta interferencias con outros servizos e o impacto visual.

Indicadores de autoavaliación
1 2 3 4

- APS2.1 Elaborar os patróns que definan tramos de tubaxe na montaxe, tendo en conta interferencias con outros servizos, así como a desmontaxe doutras tubaxes ou equipamentos.
- APS2.2 Modificar os tramos de tubaxe, tendo en conta os imprevistos xurdidos na implantación da montaxe.
- APS2.3 Comprobar que a instalación da tubaxe implantada permita a doada desmontaxe doutras tubaxes, tendo en conta interferencias con outros servizos.

APP3 Montar os soportes de fixación da instalación de tubaxe reforzando ou protexendo as zonas que poidan deformarse ou danarse, segundo planos de montaxe e cumprindo as normas de prevención de riscos laborais e ambientais.

Indicadores de autoavaliación
1 2 3 4

- APS3.1 Situar os soportes de fixación evitando tensións e vibracións da tubaxe e dos equipamentos.
- APS3.2 Reforzar a estrutura, cando sexa necesario, para evitar deformacións ou roturas nas tubaxes.
- APS3.3 Montar os puntos fixos de suxeición das tubaxes evitando que se produzan deformacións na tubaxe, de forma que permitan traballar perfectamente as liras ou xuntas de dilatación.
- APS3.4 Protexer os materiais da instalación que polas características da súa composición ou por movemento de dilatación poidan danarse ou danar a outros

APP4 Montar instalacións de tubaxes cos seus accesorios, axustándose ás especificacións técnicas, e verificar o resultado final, segundo as instrucións do plan de seguridade establecido.

Indicadores de autoavaliación
1 2 3 4

- APS4.1 Efectuar a montaxe utilizando a información, planos, regulamentos e especificacións prescritas.



APP4 Montar instalacións de tubaxes cos seus accesorios, axustándose ás especificacións técnicas, e verificar o resultado final, seguindo as instrucións do plan de seguridade establecido.

Indicadores de autoavaliación

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|---|---|---|

| | | | | | |
|---------|---|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| APS4.2 | Realizar a montaxe da instalación seguindo os puntos de referencia indicados nos planos e o procedemento establecido, mantendo as tolerancias de acoplamento e colocando pasatabiques cando se requira. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.3 | Instalar o conxunto de tubaxes e accesorios dentro das tolerancias admisibles. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.4 | Executar a soldadura no lugar indicado da instalación e co procedemento establecido. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.5 | Realizar as penetracións nos tabiques ou mamparos seguindo as indicacións dos planos de montaxe. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.6 | Colocar os pasatabiques seguindo as indicacións dos planos de montaxe. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.7 | Nivelar e achumar a instalación de tubaxes cumprindo as especificacións técnicas. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.8 | Aproximar e orientar os trades nas unións por bridas empregando barras de punta e parafusos longos. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.9 | Colocar as xuntas requiridas na unión atendendo ás especificacións. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.10 | Apertar os parafusos nas unións por bridas de forma secuencial, en cruz e co par de aperto especificado. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.11 | Comprobar que a instalación se axuste ao especificado na documentación técnica. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS4.12 | Aplicar os sistemas de prevención de riscos laborais, seguindo as instrucións do plan de seguridade establecido. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |

APP5 Soldar tubaxe aplicando os procesos e as posicións de soldaxe máis habituais, utilizando os materiais base máis comúns e seguindo os procedementos establecidos, cumprindo as normas de prevención de riscos laborais.

Indicadores de autoavaliación

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|---|---|---|

| | | | | | |
|--------|--|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| APS5.1 | Preparar os bordos das tubaxes que haxa que unir para a súa soldaxe, seguindo os procedementos e as normas establecidas. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS5.2 | Regular os parámetros das máquinas de soldar de acordo coa soldadura que cumpra realizar. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS5.3 | Seleccionar os materiais de achega metálicos e plásticos en función dos materiais base e os procesos de soldadura que se vaian empregar. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS5.4 | Soldar tubaxes nas posicións máis comúns, cumprindo as normas de calidade especificadas. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS5.5 | Identificar os defectos da soldadura realizada seguindo o procedemento establecido. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS5.6 | Comunicarlle ao técnico responsable os posibles defectos da soldadura detectados. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS5.7 | Reparar os defectos da soldadura seguindo o procedemento establecido. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS5.8 | Limpar as superficies adxacentes ao cordón de soldadura de xeito que queden libres de defectos por picaduras ou outras causas. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |

APP6 Facer as probas de estanquidade da instalación da tubaxe de acordo coa especificación prescrita e segundo a normativa e os regulamentos vixentes, aplicando o procedemento establecido.

Indicadores de autoavaliación

| | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|---|---|---|

| | | | | | |
|--------|---|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| APS6.1 | Revisar as unións da instalación de tubaxe para detectar posibles perdas ou fugas. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS6.2 | Protexer os elementos, os equipamentos e os instrumentos da instalación de tubaxe que poidan ser danados pola presión ao desenvolver a proba de estanquidade. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS6.3 | Efectuar as probas hidráulicas e pneumáticas especificadas axustándose aos parámetros de presións e tempos indicados. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS6.4 | Controlar todos os parámetros que interveñen no desenvolvemento da proba de estanquidade (tempos, temperatura, presión, etc.). | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |
| APS6.5 | Comprobar o funcionamento dos elementos de seguridade e control, e dos indicadores de temperatura e presión, que funcionen segundo as especificacións técnicas. | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> | <input type="text"/> |