



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MANTENIMIENTO DE ELEMENTOS NO  
ESTRUCTURALES DE CARROCERÍAS DE VEHÍCULOS**

**Código: TMV046\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0128\_2: Realizar la reparación de elementos metálicos y  
sintéticos”**

#### 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 “UC0128\_2: Realizar la reparación de elementos metálicos y sintéticos”.

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:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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>1: Reparar elementos metálicos no estructurales dañados recuperando su forma original según procesos establecidos de conformado y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar el diagnóstico de la pieza que hay que reparar mediante técnicas de diagnóstico (reconocimiento visual, tacto, lijado, peine de forma, entre otros) determinando el tipo de daño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar e interpretar la documentación técnica determinando los parámetros para el desarrollo del proceso según la morfología del daño, la accesibilidad de la pieza y el tipo de material (acero y aluminio).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Seleccionar las herramientas, materiales, medios auxiliares y equipos de protección individual necesarios según el proceso de trabajo definido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Realizar el proceso de conformado (desabollado, repaso de chapa, recogido de chapa, tracción) siguiendo el procedimiento de trabajo seleccionado hasta obtener las cotas dadas por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Considerar el proceso de conformado terminado cuando la superficie recupera su forma original, comprobando el encuadramiento con piezas adyacentes y obteniéndose las medidas y tolerancias dadas por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Respetar las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>1: Reparar elementos metálicos no estructurales dañados recuperando su forma original según procesos establecidos de conformado y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Llevar a cabo las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizados siguiendo las especificaciones técnicas y preservando su funcionalidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Reparar materiales sintéticos termoplásticos utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Identificar la pieza que hay que reparar mediante el código característico correspondiente seleccionando el proceso de reparación en función del tipo, magnitud y localización del daño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Preparar las herramientas, materiales y medios auxiliares y equipos de protección individual según el proceso de reparación seleccionado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Preparar la zona a reparar (eliminando la pintura, limpiando, mecanizando y acondicionándola, según el daño) con los materiales y equipos seleccionados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Realizar la conformación de deformaciones mediante calor y presión de forma que la pieza trabajada recupere la forma original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Realizar la reparación por soldadura mediante calor y varilla plástica de aportación (con o sin refuerzos internos) o por soldadura química de forma que la pieza recupere su forma original en la cara visible de la pieza según indicaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Realizar la reparación con adhesivos y rellenos según los procesos de reparación indicados por el fabricante de forma que la pieza recupere la forma visible original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Aplicar las distintas fases de lijado ajustándose en todo momento a las necesidades del proceso de reparación seguido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Reparar materiales sintéticos termoplásticos utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.8: Llevar a cabo las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizados siguiendo las especificaciones técnicas y preservando su funcionalidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Conformar o reparar materiales sintéticos termoestables y materiales compuestos de elementos de la carrocería del vehículo, utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Identificar la pieza que hay que reparar mediante el código característico correspondiente (plásticos termoestables y sus materiales compuestos: fibra de vidrio, fibra de carbono y otras fibras sintéticas, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Preparar los materiales, equipos y herramientas necesarios según el proceso de reparación que se va a seguir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Realizar el trazado y confección de plantillas, preparación y fijación de la pieza según el proceso de reparación seleccionado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Preparar la zona a reparar (limpiando, mecanizando y acondicionándola, según el daño) con los materiales y quipos seleccionados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Realizar la conformación de deformaciones mediante calor en materiales plásticos termoestables flexibles o semirrígido (tableros de a bordo, paragolpes, entre otros) de forma que se recupere la forma original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Realizar la reparación de materiales compuestos termoestables con adhesivos y fibras de aportación (vidrio, carbono, sintéticas, entre otras) según los procesos de reparación dados por el fabricante para conseguir que la pieza recupere su forma y dimensiones originales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Conformar o reparar materiales sintéticos termoestables y materiales compuestos de elementos de la carrocería del vehículo, utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.7: Llevar a cabo las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizados siguiendo las especificaciones técnicas y preservando su funcionalidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>