



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1848_3: Mecanizar elementos aeroespaciales de material compuesto”

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 “UC1848_3: Mecanizar elementos aeroespaciales de material compuesto”.

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.

1: Efectuar la preparación de piezas o elementos aeroespaciales de material compuesto o de núcleos, así como de útiles de mecanizado manual o automático y de herramientas de corte, para evitar daños a las personas o deterioros durante su manejo, llevando a cabo una inspección visual previa y posterior a cada proceso, determinando las operaciones a ejecutar como taladrar, recantar, fresar, torneear, entre otras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Inspeccionar los elementos aeroespaciales de material compuesto resultantes de la fase de curado de forma visual, identificando daños, defectos o irregularidades en la superficie exterior, verificando que no presentan bordes cortantes o exceso de material, registrando la información en soporte papel o informático para asegurar la trazabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Revisar los núcleos de elementos aeroespaciales, comprobando la ausencia de corrosión, ataque químico o contaminación por grasas, aceites u otros agentes extraños, registrando la información en soporte papel o informático para asegurar la trazabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Preparar las piezas o los núcleos, limpiando la superficie y preparándola según las operaciones posteriores de mecanizado manual o automático a efectuar como taladrar, recantar, fresar, torneear, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Determinar las máquinas o herramientas (fresas, brocas, entre otras) a emplear en el mecanizado (recanteo, taladrado, entre otros), teniendo en cuenta la geometría de la pieza y las operaciones a ejecutar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1: Efectuar la preparación de piezas o elementos aeroespaciales de material compuesto o de núcleos, así como de útiles de mecanizado manual o automático y de herramientas de corte, para evitar daños a las personas o deterioros durante su manejo, llevando a cabo una inspección visual previa y posterior a cada proceso, determinando las operaciones a ejecutar como taladrar, recantar, fresar, torneear, entre otras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Posicionar las piezas o los núcleos, fijándolos en los útiles de mecanizado manual, evitando interferencias en el montaje que puedan provocar daños como fragmentación, delaminación o astillamiento, entre otros.				
1.6: Revisar las herramientas de corte, comprobando su estado de uso y cambiándolas si pierden la capacidad de corte o no se consigue el resultado final indicado en los planos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Revisar los útiles de mecanizado, antes y después de cada operación, comprobando su estado, manteniéndolos limpios y ordenados, detectando daños que puedan afectar a ejecuciones posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Gestionar los residuos o desechos generados en la preparación de piezas o núcleos para su mecanizado, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Efectuar procesos de mecanizado manual en piezas o elementos aeroespaciales de material compuesto o en núcleos para obtener su geometría final, seleccionando las herramientas de corte, posicionando y fijando las piezas en los útiles, en función del tipo de operación a ejecutar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Obtener la información técnica para el mecanizado manual en elementos aeroespaciales de material compuesto o en núcleos, interpretando los planos de fabricación, aplicando convenciones de representación gráfica (simbología aeronáutica, escalas, tolerancias, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Seleccionar las herramientas de corte en función de las operaciones a efectuar, considerando la estructura y composición del material, los espesores del mecanizado y la geometría, tanto de la pieza como de la propia herramienta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Evitar la presencia de polvo y partículas en el ambiente durante el mecanizado manual, mediante el uso de sistemas de aspiración ajustados al espacio disponible y a los medios de mecanizado manual empleados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Efectuar procesos de mecanizado manual en piezas o elementos aeroespaciales de material compuesto o en núcleos para obtener su geometría final, seleccionando las herramientas de corte, posicionando y fijando las piezas en los útiles, en función del tipo de operación a ejecutar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.4: Posicionar las piezas o los núcleos, fijándolas en los útiles de mecanizado manual mediante elementos de sujeción como pinzas, gatos, entre otros, asegurando que no se producen interferencias en el montaje que puedan provocar daños durante la operación como fragmentación, delaminación, astillamiento, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Ejecutar el proceso de mecanizado manual, empleando las herramientas seleccionadas y manteniendo limpia y ordenada la zona de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Verificar las piezas o los núcleos obtenidos mediante mecanizado manual, comprobando que no se ha producido ningún defecto o daño durante el proceso y que se ajustan a los planos, aplicando sellante en el caso de bordes de corte abiertos, limpiándolas y preparándolas para operaciones posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Gestionar los residuos o desechos generados en el mecanizado manual, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Efectuar procesos de mecanizado automático en piezas o elementos aeroespaciales de material compuesto o en núcleos para obtener su geometría final, seleccionando las herramientas de corte, posicionando y fijando útiles y piezas, determinando el programa a ejecutar en función del tipo de operación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Obtener la información técnica para el mecanizado automático en elementos aeroespaciales de material compuesto o en núcleos, interpretando los planos de fabricación, aplicando convenciones de representación gráfica (simbología aeronáutica, escalas, tolerancias, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Seleccionar las herramientas de corte, en función de la operación a efectuar, confirmando que en cada posición del portaherramientas de la máquina se encuentra la herramienta que luego es invocada en el programa de mecanizado automático.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Efectuar procesos de mecanizado automático en piezas o elementos aeroespaciales de material compuesto o en núcleos para obtener su geometría final, seleccionando las herramientas de corte, posicionando y fijando útiles y piezas, determinando el programa a ejecutar en función del tipo de operación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Evitar la presencia de polvo y partículas en el ambiente durante el mecanizado automático, mediante el uso de sistemas de aspiración ajustados al espacio disponible y al programa de mecanizado automático empleado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Posicionar los útiles de mecanizado, fijándolos en la máquina automática, siguiendo el manual de la misma, interpretándolo en una segunda lengua extranjera, si procede.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Posicionar las piezas o los núcleos, fijándolos en los útiles de mecanizado automático, evitando interferencias en el montaje que puedan provocar daños como fragmentación, delaminación, astillamiento, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Ejecutar el programa de mecanizado automático seleccionado, ajustando los parámetros en la máquina (velocidad de desplazamiento ejes X, Y, Z, velocidad de corte del cabezal, fuerza de corte, entre otros), confirmando que se llevan a cabo las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Verificar las piezas o los núcleos obtenidos mediante mecanizado automático, comprobando que no se ha producido ningún defecto o daño durante el proceso y que se ajustan a los planos del elemento, aplicando sellante en el caso de bordes de corte abiertos, limpiándolas y preparándolas para operaciones posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Gestionar los residuos o desechos generados en el mecanizado automático, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>