



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PINTURA, REPARACIÓN Y  
CONSTRUCCIÓN DE ELEMENTOS DE PLÁSTICO REFORZADOS CON FIBRA  
DE EMBARCACIONES DEPORTIVAS Y DE RECREO**

**Código: TMV557\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1843\_2: Reparar elementos de plástico reforzado con fibra  
de embarcaciones deportivas y de recreo”**

#### 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 UC1843\_2: Reparar elementos de plástico reforzado con fibra de embarcaciones deportivas y de recreo.

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.

<b>APP1:</b> Preparar la embarcación, el equipamiento, la zona de trabajo y adyacentes para realizar las operaciones de mantenimiento en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Preparar los equipos y materiales necesarios para la reparación de elementos de plástico de embarcaciones, previamente seleccionados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Transportar los equipos y materiales preparados, a la zona de trabajo, debidamente embalados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Diseñar útiles específicos necesarios para determinadas operaciones de mantenimiento en la embarcación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Fabricar útiles específicos previamente diseñados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Proteger elementos delicados susceptibles de ser dañados en las zonas de trabajo y adyacentes, según la naturaleza de las intervenciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Comprobar el estado de los sistemas de acceso, amarre y arranchado básicos de la embarcación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Efectuar las operaciones básicas de amarre de la embarcación, siguiendo protocolos y evitando daños personales y materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.8: Realizar nudos básicos con destreza, garantizando su función.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1:</b> Preparar la embarcación, el equipamiento, la zona de trabajo y adyacentes para realizar las operaciones de mantenimiento en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.9: Preparar la zona de trabajo facilitando el libre acceso y movilidad entorno al elemento dañado que permita su reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> Preparar la zona dañada para recibir un tratamiento posterior de laminación en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Determinar la técnica de reparación adecuada según el daño identificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Utilizar documentación técnica específica comprendiendo y transmitiendo correctamente las instrucciones técnicas requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Seleccionar las herramientas y materiales adecuados según la técnica de reparación a emplear.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Sanear la zona dañada logrando una superficie libre de discontinuidades.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Limpiar la superficie saneada, asegurando la exención total de polvo y humedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Laminar la zona dañada para restablecer las condiciones originales en los materiales plásticos de embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Interpretar la documentación técnica específica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Ordenar los tejidos y el material del núcleo, previamente seleccionados, recortados y numerados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Laminar la zona dañada para restablecer las condiciones originales en los materiales plásticos de embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Calcular el tiempo de curado de la resina teniendo en cuenta la temperatura ambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Laminar por capas sucesivas aplicando la resina y el material del núcleo con las herramientas adecuadas y usando técnicas que prevengan la formación de burbujas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Realizar el laminado de forma que se garantice la resistencia requerida según criterios de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> <i>Realizar las operaciones de acabado necesarias para recuperar las formas originales de las piezas de plástico en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Interpretar la documentación técnica específica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Verificar que las imprimaciones y masillas a emplear son compatibles con las superficies.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Preparar las imprimaciones o masillas asegurando la homogeneidad de la mezcla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Aplicar las imprimaciones o masillas conforme al buen hacer profesional y respetando los tiempos de curado establecidos por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Seleccionar abrasivos y procedimientos de lijado según el material tratado y el acabado superficial requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Lijar las zonas enmasilladas o imprimadas asegurando la eliminación de las irregularidades detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Verificar que la superficie lijada queda lista para recibir tratamientos posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Realizar las operaciones de acabado necesarias para recuperar las formas originales de las piezas de plástico en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.8: Limpiar periódicamente las zonas lijadas y su entorno.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP5:</b> Reparar cascos afectados por ósmosis aplicando procedimientos y productos para recuperar el estado original en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Interpretar la documentación técnica específica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Pelar las zonas afectadas del casco en los casos necesarios según procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Comprobar que la humedad del casco no supera el valor máximo admitido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Laminar la zona afectada de la obra viva hasta restituir el espesor original cuando proceda.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Aplicar las masillas epoxy mezcladas adecuadamente en las zonas afectadas siguiendo las especificaciones técnicas del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Lijar las zonas imprimadas o enmasilladas eliminando los defectos e irregularidades detectados en la superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Comprobar la igualación de superficies garantizando con ello el rendimiento óptimo de la carena.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP6:</b> Reparar grietas y desperfectos aplicando acabados de gelcoat en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Interpretar la documentación técnica específica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP6: Reparar grietas y desperfectos aplicando acabados de gelcoat en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.2: Desengrasar las superficies una vez limpias, siguiendo procedimientos establecidos para determinar con precisión la coloración del gelcoat necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Sanear la zona afectada aplicando técnicas establecidas hasta conseguir una superficie de gelcoat regular.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Mezclar los tintes con el gelcoat en la proporción requerida igualando su color con el de las zonas adyacentes al daño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Realizar la mezcla de gelcoat, catalizador y aditivos según las proporciones de referencia, modificándolas en función de las condiciones ambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Efectuar los tratamientos de gelcoat aplicando la técnica requerida en función del daño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Efectuar la aplicación de capas sucesivas previa comprobación del curado de la capa anterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.8: Lijar y pulir el gelcoat verificando que se consigue el nivel de acabado requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>