



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MONTAJE DE ESTRUCTURAS E
INSTALACIÓN DE SISTEMAS Y EQUIPOS DE AERONAVES**

Código: FME559_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

**UNIDAD DE COMPETENCIA
“UC1850_2: Montar estructuras de aeronaves”**

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 “UC1850_2: Montar estructuras de aeronaves”.

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: Instalar elementos estructurales de aeronaves en utillajes para su mecanizado y unión según procedimientos establecidos y especificaciones incluidas en los planos de montaje, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener la información técnica para montar las estructuras de aeronaves, a partir de la orden de trabajo e interpretando planos y especificaciones del montaje según normas de representación gráfica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Mantener las zonas de trabajo en condiciones de limpieza, orden y seguridad durante todo el proceso, cumpliendo la normativa de protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Trasladar los elementos a unir al lugar de montaje empleando los medios de transporte requeridos y aplicando las medidas de prevención de riesgos laborales, con especial atención a los equipos de protección individual.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Situar los elementos a ensamblar (costillas, revestimientos, largueros, entre otros) en los útiles o gradas de montaje, asegurando la posición requerida según los planos de montaje y en el orden establecido, aplicando las medidas de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Galgpear y ajustar los elementos eliminando el material sobrante o suplementando con elementos sólidos o líquidos, dentro de las normas y especificaciones aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Instalar elementos estructurales de aeronaves en utillajes para su mecanizado y unión según procedimientos establecidos y especificaciones incluidas en los planos de montaje, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Fijar los elementos temporalmente mediante pinzas, tornillos, entre otros, logrando su inmovilización durante el proceso de taladrado y unión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Mantener limpios los útiles (mediante aspirado, limpieza con trapos o con producto específico) con los controles de calidad y revisiones cumplimentados, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Comprobar el posicionamiento de los elementos instalados en los utillajes verificando mediante pasadores o puntos de referencia, que se ajusta a lo establecido en los planos de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Mecanizar (taladrar, escariar, avellanar, rebarbar, entre otros) los elementos estructurales de aeronaves para su posterior ensamblaje según especificaciones incluidas en la información técnica, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar las máquinas de taladrar manuales, semiautomáticas o automáticas en función del taladro a realizar, el espacio disponible o las indicaciones del proceso establecido de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Seleccionar las brocas, avellanadores, escariadores y rebarbadores requeridos en función del material a mecanizar, el diámetro del taladro, el espacio disponible y el proceso de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Mantener la zona de trabajo libre de polvo en el ambiente durante el taladrado y repasado de elementos fabricados con materiales compuestos, utilizando los medios de aspiración disponibles y cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Posicionar los útiles auxiliares de taladrar (chimeneas, trípode, guías, etc.) fijándolos de acuerdo con las instrucciones de trabajo y manteniéndolos limpios y ordenados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Mecanizar (taladrar, escariar, avellanar, rebarbar, entre otros) los elementos estructurales de aeronaves para su posterior ensamblaje según especificaciones incluidas en la información técnica, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.5: Reglar los avellanadores, utilizando probetas para limitar su penetración a la medida establecida en el plano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Cambiar las herramientas de mecanizado cuando pierden la capacidad de corte o no se consigue la medida y calidad especificada en el plano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Regular la velocidad de giro de la herramienta, adaptándola al material a mecanizar, al material de la herramienta, al tipo de operación y al diámetro a mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Realizar el proceso de mecanizado controlando los parámetros de corte (en caso de proceso manual), cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.9: Verificar, mediante inspección visual (calibres “pasa o no pasa” o galgneos), el estado de los elementos estructurales mecanizados para asegurar que se ajustan a las especificaciones incluidas en el plano de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.10: Registrar las tareas realizadas durante el proceso de mecanizado cumplimentando los documentos de fabricación mediante procedimientos informáticos u otros para asegurar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Unir o desmontar los distintos componentes para obtener estructuras de aeronaves según instrucciones de trabajo, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Mantener limpias las superficies a unir y, en su caso, con las protecciones superficiales exigidas en las especificaciones establecidas en cuanto a limpieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Seleccionar las herramientas a utilizar para fijar los elementos de unión fijos o desmontables, dependiendo del tipo de pieza (avión o utillaje) y los pares de apriete que se han de aplicar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Unir o desmontar los distintos componentes para obtener estructuras de aeronaves según instrucciones de trabajo, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Realizar la puesta a masa de los diferentes elementos especificados en los planos eliminando la protección de la zona, colocando el elemento conductor, restableciendo la protección y comprobando la continuidad eléctrica de la estructura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Reglar las máquinas de remachado seleccionadas, suplementando mediante buterolas, en función del tipo de remache, tipo de máquinas y espesor a remachar, de acuerdo con las normas aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Montar los elementos evitando la formación de tensiones o deformaciones en las piezas unidas, o de la estructura resultante, respetando el orden de operaciones (ajustar, suplementar y montar) y empleando suplemento líquido y/o sólido en caso necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Cumplir las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente durante los procesos de unión de componentes de estructuras de aeronaves, empleando medios adecuados de aspiración y equipos de protección individual.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Desmontar los remaches de la estructura, cuando sea necesario, según procedimientos establecidos y evitando deteriorar las piezas unidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Tratar químicamente contra la corrosión las piezas mecanizadas que lo requieran, según las especificaciones (inmersión, imprimación, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.9: Transportar los elementos montados o sus componentes con los medios requeridos, manipulándolos en condiciones de seguridad y evitando deformaciones o deterioros por colisión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.10: Soldar los elementos a unir que lo requieran con los equipos y procedimientos específicos reflejados en la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Comprobar la estructura aeronáutica obtenida, según especificaciones incluidas en los planos de fabricación y de control de calidad, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



4: Comprobar la estructura aeronáutica obtenida, según especificaciones incluidas en los planos de fabricación y de control de calidad, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Comprobar visualmente (con galgas, relojes comparadores u otros) las superficies aerodinámicas resultantes del remachado, respetando el margen de tolerancia aplicable en la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Limpiar con elementos no abrasivos las superficies exteriores de la estructura aeronáutica obtenida, conforme a las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Registrar los datos requeridos de las tareas realizadas siguiendo la documentación técnica, mediante procedimientos informáticos u otros para asegurar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Comprobar los ejes de giro de los elementos móviles con el utillaje específico, verificando que el giro sea suave y libre de "roces".	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Comprobar visualmente la situación y el estado de las cabezas de los elementos de unión (remaches, tornillos, entre otros), para garantizar que cumplen con la norma aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Cumplir las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente durante los procesos de comprobación de la estructura aeronáutica obtenida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Manipular los elementos de comprobación, verificando previamente que se encuentran calibrados según las normas de aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>