PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP0124_2: Sustituir elementos fijos del vehículo total o parcialmente"

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0124_2: Sustituir elementos fijos del vehículo total o parcialmente".

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**: Realizar el desmontaje parcial o total de elementos fijos estructurales dañados de la carrocería para su sustitución según las especificaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Ajustar la delimitación o trazado de la parte que hay que desmontar a las recomendaciones del fabricante, según el daño existente.	☐	☐	☐	☐
1.2: Seleccionar las máquinas o herramientas que hay que utilizar según la operación que se ha de realizar.	☐	☐	☐	☐
1.3: Seleccionar los equipos de protección individual (guantes de protección mecánica, gafas de seguridad, mascarilla, tapones o cascos, calzado de seguridad, entre otros) utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.	☐	☐	☐	☐
1.4: Retirar los accesorios, mazos de cables y tuberías, cercanas a la zona de trabajo evitando que alguno de estos elementos sufra deterioro.	☐	☐	☐	☐
1.5: Ejecutar la operación de corte o descosido según el procedimiento establecido por el fabricante sin que el elemento o elementos a los que va unida la parte desmontada sufran ningún tipo de daño o deterioro.	☐	☐	☐	☐
1.6: Realizar las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.	☐	☐	☐	☐

***2**: Preparar la pieza de recambio para su montaje presentándola según las cotas dadas por el fabricante y preparando la zona de unión en la carrocería según las especificaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar los equipos de protección individual (guantes de protección mecánica, gafas de seguridad, mascarilla, tapones o cascos, calzado de seguridad, entre otros) utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.	☐	☐	☐	☐
2.2: Realizar el perfilado de las zonas de unión según proceso de trabajo.	☐	☐	☐	☐
2.3: Efectuar la limpieza de las zonas de unión eliminando los restos de las operaciones de desmontaje y perfilado.	☐	☐	☐	☐
2.4: Realizar la fijación de la pieza para su posterior unión con arreglo a cotas originales empleando los equipos de medida o control de la bancada, en su caso.	☐	☐	☐	☐
2.5: Realizar la protección anticorrosiva o de estanqueidad, si procede siguiendo normas del fabricante.	☐	☐	☐	☐
2.6: Realizar la preparación del tipo de unión ajustando las características de resistencia, recubrimiento, entre otros.	☐	☐	☐	☐
2.7: Realizar las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.	☐	☐	☐	☐

***3**: Ejecutar la unión de la pieza en la carrocería para su reposición aplicando las técnicas de soldadura especificadas por el fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar los equipos de protección individual (mandil, polainas, manguitos, guantes de soldadura, careta de soldadura, calzado de seguridad, entre otros) utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

***3**: Ejecutar la unión de la pieza en la carrocería para su reposición aplicando las técnicas de soldadura especificadas por el fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Ajustar la elección de la máquina para ejecutar la soldadura y del material de aportación y desoxidantes a las características del proceso y a los materiales que se van a unir.				
3.3: Realizar la soldadura por puntos regulando la intensidad y el tiempo con arreglo al tipo de unión.	☐	☐	☐	☐
3.4: Aplicar la soldadura semiautomática ajustando la intensidad, presión del gas y la velocidad del hilo a la unión a efectuar.	☐	☐	☐	☐
3.5: Ejecutar la soldadura eléctrica por arco seleccionando la intensidad y el electrodo con arreglo al tipo de unión a realizar.	☐	☐	☐	☐
3.6: Ejecutar la soldadura cumpliendo las especificaciones técnicas definidas por el fabricante obteniéndose las características de unión requeridas.	☐	☐	☐	☐
3.7: Verificar que las dimensiones finales de la estructura, bastidor o cabina son las reflejadas en las fichas de control del fabricante con una medida final con el equipo de medida o control de la bancada, en su caso.	☐	☐	☐	☐
3.8: Realizar las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.	☐	☐	☐	☐

***4**: Realizar la unión de la pieza de recambio a la estructura para su restitución mediante remachado y pegado cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Seleccionar los equipos de protección individual (guantes de protección, gafas de seguridad, mascarilla, calzado de seguridad, entre otros) utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.	☐	☐	☐	☐
4.2: Preparar las superficies a unir según las indicaciones del fabricante,	☐	☐	☐	☐

***4**: Realizar la unión de la pieza de recambio a la estructura para su restitución mediante remachado y pegado cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
taladrando y esmerilando (aluminio con abrasivo de silicato o cepillo de alambre de cromo níquel; acero con lija o cepillo acero inoxidable) y limpiándolas con disolvente.				
4.3: Preparar el adhesivo siguiendo las indicaciones del fabricante (precalentamiento y reactivación) aplicándolo, con espátula o pistola, de forma homogénea y con el espesor indicado por el fabricante.	☐	☐	☐	☐
4.4: Realizar la fijación de la pieza para su posterior unión con arreglo a cotas originales utilizando los equipos de medida o control de la bancada, en su caso.	☐	☐	☐	☐
4.5: Posicionar las superficies a unir asegurando el contacto e inmovilizando el conjunto con los dispositivos de presión (presillas, mordazas, ventosas, entre otros) establecidos por el fabricante.	☐	☐	☐	☐
4.6: Aplicar los remaches seleccionados, en su caso, comprobando que son los indicados por el fabricante para la unión específica que se realiza y verificando su aplicación mediante inspección visual.	☐	☐	☐	☐
4.7: Verificar que las dimensiones finales de la estructura, bastidor o cabina son las reflejadas en las fichas de control del fabricante con una medida final.	☐	☐	☐	☐
4.8: Aplicar el sellador en las costuras de las piezas unidas si fuera necesario.	☐	☐	☐	☐
4.9: Realizar las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.	☐	☐	☐	☐
4.10: Almacenar los residuos cumpliendo las especificaciones de la normativa ambiental aplicable.	☐	☐	☐	☐