PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP0134_3: Planificar los procesos de reparación de elementos amovibles y fijos no estructurales, controlando la ejecución de los mismos"

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 "ECP0134_3: Planificar los procesos de reparación de elementos amovibles y fijos no estructurales, controlando la ejecución de los mismos".

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: Organizar el proceso de reparación de piezas metálicas fijas o amovibles de la carrocería del vehículo para restituir su forma y función original, cumpliendo estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Efectuar la evaluación previa del daño (magnitud y extensión) de las piezas metálicas (aletas, puertas, capot, portón, techo, entre otros) aplicando las técnicas de detección de deformaciones (visual, al tacto, por comparación, por lijado, por sistema de peines, entre otros) para determinar el alcance de las mismas.	☐	☐	☐	☐
1.2: Revisar la información técnica del fabricante analizando despieces, técnicas de unión, comercialización del recambio y limitaciones de la operación para determinar las técnicas de reparación a aplicar.	☐	☐	☐	☐
1.3: Evaluar las técnicas de reparación para aplicar a las piezas metálicas dañadas (reparación, sustitución total o parcial, entre otros) atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del fabricante (despieces, técnicas de unión, comercialización del recambio, limitaciones de la operación, entre otros) para garantizar la operatividad final del conjunto.	☐	☐	☐	☐
1.4: Establecer el proceso de trabajo en función del tipo de material (acero, aceros especiales, aluminio, carbono) y la naturaleza del daño evaluado detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, los equipos y los productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación para evitar tiempos muertos.	☐	☐	☐	☐

1: Organizar el proceso de reparación de piezas metálicas fijas o amovibles de la carrocería del vehículo para restituir su forma y función original, cumpliendo estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Explicar el proceso de remachado y pegado empleadas en el automóvil atendiendo al órgano a intervenir indicando las variables de control de cada una de ellas y explicando los distintos tipos de pegamento usados y las diferentes aplicaciones de cada uno.	☐	☐	☐	☐
1.6: Realizar la primera valoración del coste de la reparación sin desmontar ningún elemento hasta la aceptación y consentimiento del cliente o compañía de seguros.	☐	☐	☐	☐
1.7: Elaborar la tasación y/o el presupuesto de la reparación final teniendo en cuenta todas las variables que intervienen una vez desmontados todos las piezas dañadas (operaciones que hay que realizar, precio de las piezas de sustitución, precio de mano de obra, entre otros) para calcular el coste total de la intervención.	☐	☐	☐	☐
1.8: Obtener los tiempos de reparación identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación antes y después del desmontaje.	☐	☐	☐	☐
1.9: Asignar las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas metálicas en función de los recursos del taller (carga de trabajo de los operarios, de equipos e instalaciones, cualificación de los operarios, entre otros) para obtener el máximo rendimiento.	☐	☐	☐	☐
1.10: Programar el aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles que se van a sustituir con el departamento de recambios o con el proveedor anotando los plazos de entrega antes y después del desmontaje para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación.	☐	☐	☐	☐

2: Organizar el proceso de reparación de piezas plásticas o sintéticas fijas y amovibles de la carrocería del vehículo para restituir su forma y función original, cumpliendo estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

2: Organizar el proceso de reparación de piezas plásticas o sintéticas fijas y amovibles de la carrocería del vehículo para restituir su forma y función original, cumpliendo estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Efectuar la valoración previa del daño (magnitud y extensión) aplicando las técnicas de diagnóstico utilizadas en piezas plásticas y/o sintéticas (visual, mediante lijado, al tacto, por comparación, entre otras) para determinar el alcance de las mismas.	☐	☐	☐	☐
2.2: Evaluar la posibilidad de reparación o sustitución de las piezas plásticas o sintéticas dañadas atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del fabricante (despieces, técnicas de unión, comercialización del recambio, limitaciones de la operación, entre otros) para determinar el alcance de las mismas.	☐	☐	☐	☐
2.3: Establecer el proceso de trabajo en función del tipo de material (termoplástico, termoestable o compuesto) y la naturaleza del daño detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, equipos y productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación para evitar tiempos muertos.	☐	☐	☐	☐
2.4: Elaborar la tasación y/o el presupuesto de la reparación teniendo en cuenta todas las variables que intervienen (operaciones que hay que realizar, precio de las piezas de sustitución, precio de mano de obra, entre otros) para calcular el coste total de la intervención.	☐	☐	☐	☐
2.5: Obtiener los tiempos de reparación identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación.	☐	☐	☐	☐
2.6: Asignar las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas plásticas o sintéticas en función de los recursos del taller (carga de trabajo de los operarios, de los equipos y las instalaciones, entre otros) para obtener el máximo rendimiento.	☐	☐	☐	☐
2.7: Programar el aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles de sustitución con el departamento de recambios o con el proveedor anotando los plazos de entrega para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación.	☐	☐	☐	☐

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN

3: Controlar el desarrollo del proceso de reparación de elementos amovibles y/o fijos (metálicos o sintéticos) para la recuperación de su forma y función original, cumpliendo estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.	1	2	3	4
3.1: Supervisar que progresa el proceso de reparación (sustitución total o parcial o reparación de los elementos metálicos o sintéticos) según el plan programado, comparando periódicamente los tiempos previstos con los invertidos para detectar posibles desviaciones del mismo en su cumplimiento.	☐	☐	☐	☐
3.2: Corregir las desviaciones de tiempo detectadas realizando los ajustes en el proceso programado de reparación de los elementos metálicos y/o sintéticos para corregir los plazos de ejecución e identificar puntos críticos en los procesos.	☐	☐	☐	☐
3.3: Registrar el tiempo invertido en la reparación y/o la sustitución de elementos amovibles o fijos (metálicos o sintéticos) de la carrocería del vehículo en la documentación de control, anotando las incidencias, para analizar la existencia de tiempos muertos y proponer soluciones de mejora.	☐	☐	☐	☐
3.4: Verificar la calidad final de la reparación que se ajusta a los criterios técnicos y las recomendaciones vigentes recuperando las características del conjunto.	☐	☐	☐	☐
3.5: Registrar la información del proceso de reparación de los elementos metálicos o sintéticos (tiempos invertidos, consumos de productos, entre otros) en la documentación del taller para analizar la rentabilidad de la reparación.	☐	☐	☐	☐
3.6: Controlar el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales comprobando que se utilizan los equipos y los medios de seguridad durante la reparación de los elementos estructurales.	☐	☐	☐	☐
3.7: Supervisar los procesos de clasificación y almacenaje de los residuos generados verificando el cumplimiento del plan establecido de eliminación de residuos.	☐	☐	☐	☐