



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1847_3: Curar 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 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 "ECP1847_3: Curar 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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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: Cargar en el autoclave elementos aeroespaciales de material compuesto para proceder su curado o transformación polimérica, empleando los equipos de transporte y posicionamiento, efectuando los conexiones eléctricos y de vacío.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar los conjuntos a curar (útiles de curado + elementos semielaborados), confirmando su estanquidad tanto antes como después de posicionarlos en el carro de transporte y manipularlos para efectuar la carga en el autoclave.	☐	☐	☐	☐
1.2: Manipular los útiles de curado y los elementos semielaborados, empleando equipos periféricos como sistemas elevadores, carretillas elevadoras, entre otros, posicionándolos sobre el carro de carga y descarga del autoclave y desplazándolos hasta su interior.	☐	☐	☐	☐
1.3: Encajar los termopares en las tomas eléctricas internas del autoclave, siguiendo el esquema de conexionado, comprobando su ajuste antes del cierre de la puerta.	☐	☐	☐	☐
1.4: Revisar las tuberías de vacío del autoclave antes de su conexión, comprobando su estado de uso y conservación, confirmando que se mantienen limpias y ordenadas.	☐	☐	☐	☐
1.5: Efectuar las conexiones de las tomas de vacío, siguiendo el esquema de conexionado, considerando las características del elemento.	☐	☐	☐	☐
1.6: Realizar el cierre de la puerta del autoclave, habiendo comprobado los conexiones eléctricos y de vacío, aplicando normas de seguridad específicas.	☐	☐	☐	☐

1: Cargar en el autoclave elementos aeroespaciales de material compuesto para proceder su curado o transformación polimérica, empleando los equipos de transporte y posicionamiento, efectuando los conexiones eléctricos y de vacío.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Reportar las desviaciones o incidencias, registrándolas en la documentación del proceso o empleando aplicaciones informáticas desarrolladas a tal efecto, procediendo según protocolo específico.	☐	☐	☐	☐

2: Polimerizar la resina en elementos aeroespaciales de material compuesto para obtener las piezas endurecidas, mediante curado en autoclave, verificando los conexiones eléctricos y de vacío, ajustando los parámetros de actuación y de control del ciclo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Obtener la información técnica para llevar a cabo la polimerización, consultando las instrucciones de los ciclos curado.	☐	☐	☐	☐
2.2: Verificar los equipos y máquinas empleados en el proceso de curado antes de su uso, comprobando su estado de limpieza y mantenimiento, confirmando que la fecha de calibración está vigente.	☐	☐	☐	☐
2.3: Verificar los conexiones al autoclave (eléctricos y de vacío), mediante la comprobación de señal en los instrumentos de medida del panel de control del puesto de mando, recogiendo el esquema efectuado en la documentación del proceso.	☐	☐	☐	☐
2.4: Ajustar los parámetros de actuación y de control del ciclo de curado (gradiente, temperatura máxima, entre otros), comprobando que se mantienen dentro de los límites definidos en ella.	☐	☐	☐	☐
2.5: Ejecutar el ciclo de curado, controlando los parámetros de temperatura, presión y tiempo, considerando las características del elemento.	☐	☐	☐	☐
2.6: Reportar las desviaciones o incidencias, registrándolas en la documentación del proceso o empleando aplicaciones informáticas desarrolladas a tal efecto, procediendo según protocolo específico.	☐	☐	☐	☐

2: Polimerizar la resina en elementos aeroespaciales de material compuesto para obtener las piezas endurecidas, mediante curado en autoclave, verificando los conexiones eléctricos y de vacío, ajustando los parámetros de actuación y de control del ciclo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.7: Registrar la información sobre la ejecución del ciclo de curado en soporte papel o informático, asegurando la trazabilidad.	☐	☐	☐	☐
2.8: Activar el plan de actuación en situaciones de fallo técnico o suceso grave, a partir del aviso de alguno de los parámetros críticos de control del proceso, reportándolo a la persona encargada.	☐	☐	☐	☐

3: Descargar del autoclave elementos aeroespaciales de material compuesto para proceder al desmoldeo, retirando los conexiones eléctricos y de vacío, empleando equipos de transporte y posicionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Abrir la puerta del autoclave, comprobando que se cumplen las condiciones de apertura detalladas en los procedimientos de descarga indicados en los manuales de la máquina, interpretándolos en una segunda lengua extranjera, si procede, aplicando normas de seguridad específicas.	☐	☐	☐	☐
3.2: Desconectar las conexiones del conjunto (termopares y tomas de vacío) una vez terminado el ciclo de curado, retirándolas de los conectores internos del autoclave.	☐	☐	☐	☐
3.3: Verificar la bolsa de vacío para el curado, descartando que se hayan producido fallos en su cierre, así como daños en la misma.	☐	☐	☐	☐
3.4: Manipular los conjuntos (útiles de curado + elementos semielaborados) , empleando los equipos periféricos como sistemas elevadores, carretillas elevadoras, entre otros, posicionándolos en la zona de descarga del autoclave.	☐	☐	☐	☐
3.5: Retirar la bolsa de vacío y los útiles auxiliares para el curado, asegurando su integridad.	☐	☐	☐	☐
3.6: Registrar la información sobre el curado de elementos aeroespaciales de material compuesto en soporte papel o informático, asegurando la trazabilidad.	☐	☐	☐	☐

3: Descargar del autoclave elementos aeroespaciales de material compuesto para proceder al desmoldeo, retirando los conexiones eléctricos y de vacío, empleando equipos de transporte y posicionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.7: Gestionar los residuos o desechos generados en el curado de elementos aeroespaciales de material compuesto, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	☐	☐	☐	☐

4: Desmoldear elementos aeroespaciales de material compuesto para proceder a su acabado posterior, extrayéndolos de la superficie del útil, comprobando el resultado después del curado y detectando defectos o daños.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Mantener las zonas de trabajo de desmoldeo en condiciones de seguridad y protección medioambiental, limpiándolas y ordenándolas antes y después del proceso.	☐	☐	☐	☐
4.2: Desmoldear los elementos aeroespaciales curados, extrayéndolos de la superficie del útil de curado según la secuencia de colocación.	☐	☐	☐	☐
4.3: Verificar los elementos aeroespaciales obtenidos después del curado visualmente, detectando defectos producidos a consecuencia del proceso (huecos, falta de unión de capas, ausencia de zonas con coloración tostada, entre otros), aplicando los procedimientos de control de calidad.	☐	☐	☐	☐
4.4: Señalar los elementos aeroespaciales defectuosos o dañados, detectados visualmente, según los procedimientos de control de calidad, preparándolos para la posterior evaluación del daño y corrección de los defectos.	☐	☐	☐	☐
4.5: Registrar la información sobre el desmoldeo en soporte papel o informático, asegurando la trazabilidad.	☐	☐	☐	☐
4.6: Gestionar los residuos o desechos generados en el desmoldeo, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	☐	☐	☐	☐