



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1850_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 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 "ECP1850_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:	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: Efectuar procesos de mecanizado, tales como taladrar, avellanar, escariar, fresar, rebarbar, entre otros, en elementos estructurales de aeronaves, para el posterior ensamblaje con otras piezas o componentes, seleccionando tanto las máquinas, manuales, semiautomáticas o automáticas, como sus herramientas en función de las operaciones a ejecutar, según los planos de fabricación y montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar las máquinas de mecanizado y sus herramientas (brocas, avellanadores, escariadores, fresas, rebarbadores, entre otros), teniendo en cuenta las características del material a mecanizar, el diámetro, la profundidad de corte y el espacio disponible, interpretando los planos, aplicando convenciones de representación gráfica (simbología aeronáutica, escalas, tolerancias, entre otras).	☐	☐	☐	☐
1.2: Evitar la presencia de polvo en el ambiente durante las operaciones de mecanizado y repasado de elementos estructurales fabricados con materiales compuestos, empleando los sistemas de aspiración ajustados al espacio disponible.	☐	☐	☐	☐
1.3: Posicionar los útiles auxiliares de mecanizado, (pinzas, gatos, entre otros), fijándolos y manteniéndolos limpios y ordenados.	☐	☐	☐	☐
1.4: Regular la dimensión y profundidad del avellanado, mediante tope micrométrico, utilizando probetas para limitar la penetración a las medidas definidas en los planos.	☐	☐	☐	☐

1: Efectuar procesos de mecanizado, tales como taladrar, avellanar, escariar, fresar, rebarbar, entre otros, en elementos estructurales de aeronaves, para el posterior ensamblaje con otras piezas o componentes, seleccionando tanto las máquinas, manuales, semiautomáticas o automáticas, como sus herramientas en función de las operaciones a ejecutar, según los planos de fabricación y montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Examinar las herramientas de corte, comprobando su estado de uso, cambiándolas si pierden la capacidad de corte o no se consigue el resultado final indicado en los planos.	☐	☐	☐	☐
1.6: Adaptar la velocidad de giro de la herramienta utilizada durante el proceso, teniendo en cuenta el material del elemento sobre el que se trabaja, el tipo de operación, el diámetro, profundidad y extensión del mecanizado, el tiempo de ejecución y la temperatura que se alcanza, así como los tratamientos térmicos previos.	☐	☐	☐	☐
1.7: Verificar los elementos estructurales obtenidos tras los procesos de elaboración mecánica, comprobando que se ajustan a las características indicadas en los planos y que no se han alterado propiedades del material obtenidas con tratamientos térmicos previos (resistencia, dureza, entre otras), anotando las acciones efectuadas tanto en los documentos de fabricación como en los de control de calidad, asegurando la trazabilidad.	☐	☐	☐	☐
1.8: Gestionar los residuos o desechos generados en la elaboración mecánica de los elementos estructurales, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	☐	☐	☐	☐

2: Montar elementos estructurales de aeronaves en utillajes, conformadores o plataformas, para proceder al ensamblaje con otras piezas o componentes, trasladándolos, ajustándolos dimensionalmente, siguiendo la secuencia y fijándolos en la posición indicadas en los planos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Obtener la información para el montaje de estructuras de aeronaves, interpretando los planos, aplicando convenciones de representación gráfica (simbología aeronáutica, escalas, tolerancias, entre otras).	☐	☐	☐	☐
2.2: Mantener las zonas de trabajo en condiciones de seguridad y protección medioambiental, limpiándolas y ordenándolas.	☐	☐	☐	☐

2: Montar elementos estructurales de aeronaves en utillajes, conformadores o plataformas, para proceder al ensamblaje con otras piezas o componentes, trasladándolos, ajustándolos dimensionalmente, siguiendo la secuencia y fijándolos en la posición indicadas en los planos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.3: Trasladar los elementos a unir al lugar de montaje, empleando medios de transporte como carros, bandejas, cunas, entre otros.	☐	☐	☐	☐
2.4: Situar los elementos a unir en los útiles, conformadores o plataformas, verificando su posicionamiento a partir de los planos, empleando sistemas de fijación (hidráulicos, magnéticos, de vacío, entre otros) en función de las características de las piezas, evitando distorsiones dimensionales, vibraciones o roturas de herramientas durante la sucesión de operaciones de montaje.	☐	☐	☐	☐
2.5: Ajustar los elementos, eliminando el material sobrante mediante limado, lijado o fresado, o bien utilizando espaciadores (arandelas, juntas de goma, casquillos, entre otros) o suplementos sólidos o líquidos.	☐	☐	☐	☐
2.6: Fijar los elementos a unir temporalmente mediante pinzas, gatos, tornillos, tuercas, cecos, entre otros, logrando su inmovilización durante el proceso de taladrado y unión.	☐	☐	☐	☐
2.7: Preparar los útiles, conformadores o plataformas para efectuar las inspecciones y controles de calidad, manteniéndolos limpios.	☐	☐	☐	☐
2.8: Gestionar los residuos o desechos generados en el montaje de elementos estructurales en utillajes, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	☐	☐	☐	☐

3: Ensamblar piezas estructurales metálicas o de materiales compuestos para obtener estructuras de aeronaves, preparando las superficies de unión, colocando o retirando los elementos de fijación, según los planos de montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar las superficies de las piezas estructurales a unir, manteniéndolas limpias, desengrasadas y con sus protecciones superficiales, tratándolas contra la corrosión en el caso de piezas mecanizadas, si así se indica, empleando procedimientos específicos para la unión por contraste térmico, soldadura en frío o en caliente, entre otros.	☐	☐	☐	☐

3: Ensamblar piezas estructurales metálicas o de materiales compuestos para obtener estructuras de aeronaves, preparando las superficies de unión, colocando o retirando los elementos de fijación, según los planos de montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Garantizar la continuidad eléctrica de la estructura mediante cables de conexión, efectuando la puesta a masa de los elementos especificados en los planos de montaje.	☐	☐	☐	☐
3.3: Seleccionar las herramientas y accesorios utilizados para insertar los elementos de fijación, tales como remachadoras manuales, llaves (de carraca, fijas y Allen), buterolas, sufrideras, entre otras, en función del tipo de unión, ya sea fija o desmontable.	☐	☐	☐	☐
3.4: Regular las máquinas de remachado, ajustando la presión de aire y empleando los accesorios señalados en los manuales de uso.	☐	☐	☐	☐
3.5: Fijar los elementos de fijación (remaches sólidos, ciegos, Hi-Lock, entre otros), utilizando espaciadores o suplementos sólidos o líquidos, evitando la aparición de tensiones, deformaciones o deterioros en las piezas unidas o en la estructura resultante.	☐	☐	☐	☐
3.6: Desmontar los remaches de la estructura que deban ser retirados, evitando deteriorar tanto los taladros que los alojan como las piezas que unen.	☐	☐	☐	☐
3.7: Manipular las piezas ensambladas o sus componentes, transportándolos en condiciones de seguridad y evitando deformaciones o deterioros por colisión.	☐	☐	☐	☐
3.8: Gestionar los residuos o desechos generados en el proceso de unión de piezas estructurales, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	☐	☐	☐	☐

4: Comprobar estructuras de aeronaves obtenidas tras el proceso de montaje de sus piezas y componentes, para su aprobación o rechazo, verificando elementos móviles y de fijación, confirmando el ajuste de las superficies y formas aerodinámicas, según los planos de montaje y los procedimientos de control de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Utilizar los instrumentos de medida y comprobación, siguiendo las instrucciones de uso del fabricante, verificando que estén calibrados y que la	☐	☐	☐	☐

4: Comprobar estructuras de aeronaves obtenidas tras el proceso de montaje de sus piezas y componentes, para su aprobación o rechazo, verificando elementos móviles y de fijación, confirmando el ajuste de las superficies y formas aerodinámicas, según los planos de montaje y los procedimientos de control de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
fecha de calibración está vigente.				
4.2: Comprobar los ejes de giro de los elementos móviles, empleando útiles y procedimientos de verificación, o bien colocando de manera provisional los mismos elementos que se van a montar posteriormente.	☐	☐	☐	☐
4.3: Comprobar los pares de apriete para los elementos de fijación, empleando las herramientas como llaves dinamométricas, tensiómetros, galgas, entre otras, cumpliendo con los estándares de calidad del manual de mantenimiento.	☐	☐	☐	☐
4.4: Comprobar la situación de las cabezas de los elementos de fijación (remaches, tornillos, entre otros), utilizando calibres y galgas específicos para cada tipo de elemento, garantizando que se cumple con los estándares de calidad y operatividad descritos en el manual de mantenimiento.	☐	☐	☐	☐
4.5: Examinar las superficies exteriores de las estructuras de aeronaves, verificando su ajuste a las especificaciones técnicas de limpieza aerodinámica.	☐	☐	☐	☐
4.6: Verificar las superficies y formas aerodinámicas de estructuras de aeronaves, empleando instrumentos de comprobación como calibres, plantillas, micrómetros, galgas, relojes comparadores, entre otros.	☐	☐	☐	☐
4.7: Registrar los datos de las mediciones aerodinámicas efectuadas (instrumentos de comprobación utilizados, persona que las lleva a cabo, fecha, medida obtenida, holguras, deformaciones, marcas, entre otros), en soporte papel o informático, completando la documentación técnica de los procesos de fabricación, montaje y control de calidad.	☐	☐	☐	☐