



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1851_2: Sellar elementos estructurales 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 "ECP1851_2: Sellar elementos estructurales 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: Realizar el acopio de productos y materiales, para su utilización en los procesos de sellado y unión con adhesivos en elementos estructurales de aeronaves, cumpliendo con las indicaciones de uso y conservación, así como con las relativas al transporte, almacenamiento y manipulación, de las fichas técnicas y de seguridad de los productos y materiales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Identificar los productos y materiales como sellantes, adhesivos, imprimaciones, entre otros, verificando las etiquetas y comprobando las cantidades especificadas en sus fichas técnicas.	☐	☐	☐	☐
1.2: Examinar los sellantes, adhesivos, imprimaciones, promotores de adhesión y productos de limpieza y desengrasado, verificando sus envases originales y comprobando datos como fecha de caducidad, número de lote, entre otros.	☐	☐	☐	☐
1.3: Trasladar los productos y materiales, empleando los medios de transporte señalados en las fichas técnicas y en los manuales de operación, garantizando las condiciones de seguridad y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
1.4: Atemperar los componentes del sellante o adhesivo que hayan estado almacenados en zonas refrigeradas, manteniéndolos a la temperatura especificada en las fichas técnicas, garantizando que se mantienen sus propiedades químicas y estructurales.	☐	☐	☐	☐
1.5: Efectuar la descarga, manipulación y almacenamiento de productos y materiales, cumpliendo con la Normativa sobre Almacenamiento de Productos Químicos, garantizando las condiciones de seguridad y protección	☐	☐	☐	☐

1: Realizar el acopio de productos y materiales, para su utilización en los procesos de sellado y unión con adhesivos en elementos estructurales de aeronaves, cumpliendo con las indicaciones de uso y conservación, así como con las relativas al transporte, almacenamiento y manipulación, de las fichas técnicas y de seguridad de los productos y materiales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
medioambiental.				
1.6: Anotar la información sobre los productos y materiales recibidos y utilizados, registra en soporte papel o informático, asegurando la trazabilidad.	☐	☐	☐	☐
1.7: Gestionar los residuos o desechos generados en la manipulación de productos y materiales, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	☐	☐	☐	☐

2: Mezclar los componentes, para obtener los sellantes o adhesivos utilizados en elementos estructurales de aeronaves, empleando herramientas manuales o máquinas, aplicando las proporciones detalladas en las fichas técnicas y de seguridad de los productos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Mezclar el producto base y su catalizador, previa comprobación de las condiciones de temperatura y humedad relativa, así como de la correspondencia al mismo lote de fabricación, atendiendo a las proporciones detalladas en las fichas técnicas.	☐	☐	☐	☐
2.2: Mezclar los componentes del sellante o adhesivo, con herramientas manuales o por medio de máquinas, hasta alcanzar una mezcla homogénea y exenta de burbujas de aire.	☐	☐	☐	☐
2.3: Manipular los mezcladores y los equipos auxiliares, así como las mezclas elaboradas, siguiendo los manuales de operación y garantizando las condiciones de trabajo.	☐	☐	☐	☐
2.4: Ajustar los parámetros para la conducción de la mezcla, tales como viscosidad, vida útil y tiempos de aplicación, entre otros, manteniéndolos dentro de los valores límite indicados tanto en las fichas técnicas como en los manuales de operación.	☐	☐	☐	☐

2: Mezclar los componentes, para obtener los sellantes o adhesivos utilizados en elementos estructurales de aeronaves, empleando herramientas manuales o máquinas, aplicando las proporciones detalladas en las fichas técnicas y de seguridad de los productos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.5: Tomar las muestras o probetas para el análisis de cada una de las mezclas ejecutadas, con la forma y dimensiones determinadas en las pautas de control de calidad.	☐	☐	☐	☐
2.6: Envasar los sellantes o adhesivos obtenidos, etiquetándolos y protegiéndolos para su almacenaje.	☐	☐	☐	☐
2.7: Registrar las anomalías observadas en la elaboración de sellantes o adhesivos para su notificación, empleando los soportes (en papel o informáticos) y cumpliendo con los tiempos determinados en los manuales de operación, asegurando la trazabilidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
2.8: Gestionar los residuos o desechos generados en la elaboración de mezclas de componentes para obtener sellantes o adhesivos, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	☐	☐	☐	☐

3: Preparar las superficies de elementos estructurales de aeronaves, para la posterior aplicación de sellantes o adhesivos, empleando desengrasantes o imprimaciones, siguiendo los procedimientos de limpieza indicados en las fichas técnicas y de seguridad de los productos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Almacenar los productos empleados en la preparación de superficies de elementos estructurales de aeronaves (desengrasantes, imprimaciones, entre otros), cumpliendo con la Normativa sobre Almacenamiento de Productos Químicos, garantizando las condiciones de seguridad y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
3.2: Preparar las superficies de elementos estructurales, antes del sellado o unión con adhesivos, eliminando virutas mediante el uso de sistemas de aspiración y aplicando productos y procedimientos de desengrasado, manteniéndolas limpias y secas.	☐	☐	☐	☐
3.3: Proteger las zonas de superficies de elementos estructurales que no deban ser selladas o unidas, delimitándolas y enmascarándolas, según los manuales de operación.	☐	☐	☐	☐

3: Preparar las superficies de elementos estructurales de aeronaves, para la posterior aplicación de sellantes o adhesivos, empleando desengrasantes o imprimaciones, siguiendo los procedimientos de limpieza indicados en las fichas técnicas y de seguridad de los productos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

4: Efectuar el acoplamiento de elementos estructurales de aeronaves, con aplicación previa del sellante o adhesivo, para lograr la suavidad aerodinámica, asegurando la protección contra la corrosión y la estanqueidad, evitando la fricción entre materiales, según los planos de montaje y en función de la técnica de sellado empleada.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Preparar los sellantes o adhesivos a aplicar, comprobando la temperatura de aplicación según las fichas técnicas y de seguridad, consultando los tiempos y condiciones ambientales para el curado como temperatura, humedad, entre otras.	☐	☐	☐	☐
4.2: Aplicar los promotores de adhesión o imprimación, cuando así se indique en los planos de montaje, respetando el tiempo de secado previo a la aplicación del sellante, determinado en los manuales de operación.	☐	☐	☐	☐
4.3: Aplicar los sellantes, según los manuales de operación y en función de la técnica de sellado (de interposición, en filete o cordón, en ranuras, taladros y huecos, de uniones desmontables, de bordes de piezas, entre otras), procurando la uniformidad, continuidad y ausencia de burbujas de aire.	☐	☐	☐	☐
4.4: Ejecutar el sellado de elementos de fijación (remaches, bulones, tuercas, tornillos, entre otros), cuando así se indique en los planos de montaje, en función del tipo de sellante determinado o autorizado.	☐	☐	☐	☐
4.5: Efectuar la aplicación de los sellantes o adhesivos, manteniendo las condiciones de temperatura y humedad relativa definidas en los manuales de operación y sin sobrepasar los periodos de vida útil.	☐	☐	☐	☐
4.6: Retirar las protecciones de las zonas selladas, vigilando que la operación se hace antes de que el sellante haya secado totalmente.	☐	☐	☐	☐

4: Efectuar el acoplamiento de elementos estructurales de aeronaves, con aplicación previa del sellante o adhesivo, para lograr la suavidad aerodinámica, asegurando la protección contra la corrosión y la estanqueidad, evitando la fricción entre materiales, según los planos de montaje y en función de la técnica de sellado empleada.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.7: Efectuar el curado de los sellantes o adhesivos, respetando los tiempos y condiciones ambientales para la polimerización o empleando, si así se indica, equipos auxiliares que lo faciliten o aceleren, tales como lámparas o pistolas de calor.	☐	☐	☐	☐
4.8: Gestionar los residuos o desechos generados en la aplicación de sellantes o adhesivos, segregándolos y depositándolos en puntos limpios señalizados.	☐	☐	☐	☐

5: Comprobar el sellado en elementos estructurales de aeronaves, para su aprobación o rechazo, verificando la estanqueidad, así como el ajuste de las superficies y formas aerodinámicas, según los planos de fabricación y montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Utilizar los instrumentos de comprobación, siguiendo las instrucciones de uso del fabricante, verificando que estén calibrados y que la fecha de calibración está vigente.	☐	☐	☐	☐
5.2: Examinar los contornos de las superficies selladas, confirmando que el sellante de interposición sobresale uniformemente.	☐	☐	☐	☐
5.3: Verificar los cordones de sellado visualmente, confirmando la homogeneidad, así como la ausencia superficial de huecos, poros, grietas, vetas, decoloraciones, discontinuidades, ampollas y partículas extrañas adheridas al sellante.	☐	☐	☐	☐
5.4: Verificar la estanqueidad de los elementos estructurales sellados, efectuando comprobaciones como la ausencia de fugas en depósitos estructurales por medio de fluidos como aire o helio, la impermeabilidad, entre otras.	☐	☐	☐	☐
5.5: Examinar las superficies exteriores de los elementos estructurales sellados, verificando su ajuste a las especificaciones técnicas de limpieza aerodinámica.	☐	☐	☐	☐

5: Comprobar el sellado en elementos estructurales de aeronaves, para su aprobación o rechazo, verificando la estanqueidad, así como el ajuste de las superficies y formas aerodinámicas, según los planos de fabricación y montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.6: Verificar las superficies y formas aerodinámicas de los elementos estructurales sellados, empleando instrumentos de comprobación como calibres, micrómetros, entre otros.	☐	☐	☐	☐
5.7: Registrar los datos de las mediciones aerodinámicas efectuadas (instrumentos de comprobación utilizados, persona que las lleva a cabo, fecha, medida obtenida, entre otros), en soporte papel o informático, completando la documentación técnica de los procesos de fabricación, montaje y control de calidad, asegurando la trazabilidad.	☐	☐	☐	☐