



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1843_2: Reparar elementos de plástico reforzado con fibra de embarcaciones deportivas y de recreo”

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 "ECP1843_2: Reparar elementos de plástico reforzado con fibra de embarcaciones deportivas y de recreo".

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: Preparar la embarcación deportiva y de recreo, y el equipamiento relacionados con la reparación de elementos de plástico reforzado con fibra, para garantizar la estabilidad del conjunto, verificando los equipos y materiales, protegiendo las zonas adyacentes y, comprobando los accesos y señalización.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Verificar los equipos (lijadoras, pulidoras, secadoras, entre otros), herramientas (espátulas metálicas, plásticas, rascadores, delimitadores, entre otros) y materiales (repuestos, accesorios, medios de comunicación, equipos de protección personal, de la embarcación, entre otros), garantizando su estado de mantenimiento, ausencia de oxidaciones o alteraciones de forma y su embalaje para aseverar el acabado original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Verificar las deformaciones o alteraciones del conjunto, elaborando utillaje (espátulas con forma específica, delimitadores, entre otros) para su reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Comprobar la documentación técnica relacionada con la reparación, verificando la correlación con la embarcación deportiva y de recreo, y sus accesorios instalados después de fabricación (escaleras, puentes, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Proteger las zonas adyacentes al lugar de trabajo y susceptibles de ser dañadas (moquetas, maderas nobles, escaleras, montantes, entre otros), atendiendo a la naturaleza de las intervenciones (utilización de ácidos, disolventes, entre otros) y del material a preservar (madera, plásticos, fibras, entre otros), evitando daños o desperfectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Verificar los sistemas de acceso de la embarcación deportiva y de recreo, garantizando la limpieza, orden y ausencia de elementos que dificulten el paso,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Preparar la embarcación deportiva y de recreo, y el equipamiento relacionados con la reparación de elementos de plástico reforzado con fibra, para garantizar la estabilidad del conjunto, verificando los equipos y materiales, protegiendo las zonas adyacentes y, comprobando los accesos y señalización.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
aseverando el balizamiento y señalización de los trabajos de reparación plásticos reforzados con fibra.				
1.6: Verificar el amarre de la embarcación deportiva y de recreo, garantizando su estabilidad, distancia a barcos colindantes y posición en el puerto para facilitar los trabajos de reparación de plásticos reforzado con fibra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Acondicionar la zona defectuosa de la embarcación deportiva y de recreo, para garantizar los procesos posteriores, verificando el daño, registrando en el informe de trabajo la ubicación y profundidad, seleccionando las herramientas y materiales y protegiendo las zonas adyacentes.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Verificar las zonas en mal estado (desconchones, deslaminaciones, pérdidas de adherencia, oclusiones de aire o suciedad, entre otros), registrando en el informe de trabajo la ubicación y profundidad del daño, proponiendo soluciones de reparación (lijado, pulido, decapado, entre otros) y, asegurando las zonas adyacentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Seleccionar las herramientas (espátulas, lijadoras, abrasivos, entre otros) y los materiales (masillas, cintas de enmascarar, entre otros), atendiendo a las necesidades de servicio (lijado, pulido, decapado, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Proteger la zona adyacente al daño registrado, limpiando la superficie con productos no abrasivos con el medio, secando con papel desechable y, pegando cinta de doble cara con papel de enmascarado para garantizar el estado original en el proceso de reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Lijar la resina epoxi o de poliéster con abrasivo P400 y P800, eliminando las capas en mal estado y, garantizando la planitud del conjunto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Cortar la resina de poliuretano, eliminando las capas externas con alteraciones, devolviendo la forma original con menor espesor, permitiendo la posterior aplicación de nuevo producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Acondicionar la zona defectuosa de la embarcación deportiva y de recreo, para garantizar los procesos posteriores, verificando el daño, registrando en el informe de trabajo la ubicación y profundidad, seleccionando las herramientas y materiales y protegiendo las zonas adyacentes.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Limpiar la superficie a reparar, secando con papel desechable y, garantizando la ausencia de restos del lijado o corte, de humedad y polvo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Aplicar el tratamiento de sólidos de adherencia en las capas de resina preparadas, garantizando la fijación del producto posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Laminar la zona defectuosa de la embarcación deportiva y de recreo, para devolver las condiciones estructurales originales, registrando la forma del daño, elaborando la plantilla, instalando las capas de fibra y, aplicando capas de resina.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Verificar la documentación técnica relacionada con la laminación de fibras en la embarcación deportiva y de recreo, garantizando la correlación con el material base, su compatibilidad y resistencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Dibujar la forma de la alteración de la superficie en una plantilla, registrando la profundidad y las capas de material aporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Recortar las capas de material de aporte, atendiendo a la forma de la plantilla, introduciendo en la cavidad preparada y, verificando su posición y volumen ocupado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Marcar y numerar las capas de material en su posición, atendiendo al núcleo, garantizando el proceso de laminación y, cumpliendo con los tiempos de aplicación y secado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Calcular el tiempo de catálisis, atendiendo a la temperatura ambiente, el número de capas de material aporte y el espesor de resina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Posicionar la primera capa de material en la ubicación, atendiendo a las marcas de posición, y número que ocupa, aplicando resina con brocha, rodillo o pistola en cada caso y, garantizando la ausencia de oclusiones de aire, polvo o suciedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: <i>Laminar la zona defectuosa de la embarcación deportiva y de recreo, para devolver las condiciones estructurales originales, registrando la forma del daño, elaborando la plantilla, instalando las capas de fibra y, aplicando capas de resina.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.7: Instalar las capas siguientes, atendiendo al marcado de forma y número de posición, aplicando resina y, respetando los tiempos de secado entre capas descritos por el fabricante del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Verificar el conjunto seco y en ausencia de oclusiones de aire, garantizando la resistencia, dureza y forma original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: <i>Realizar operaciones de acabado y embellecimiento en superficies de la embarcación deportiva y de recreo, para devolver la funcionalidad y acabado original, verificando las zonas tratadas, preparando las masillas e imprimación, aplicando técnicas de acabado y lijando el producto final, asegurando la ausencia de humedad, disolvente o siliconas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Verificar la documentación técnica relacionada con las operaciones de acabado de superficies de la embarcación deportiva y de recreo, garantizando la correlación con el producto, su compatibilidad, y resistencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Verificar las zonas tratadas, garantizando la ausencia de humedad y, aseverando la planitud o forma del conjunto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Preparar la masilla de acabado (poliéster, epoxi, entre otras), mezclando los componentes en las proporciones indicadas por el fabricante (base y endurecedor) y, aseverando la homogeneidad de la mezcla por el color final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Aplicar la masilla de acabado con espátula, presionando la mezcla en dirección de carga, garantizando la adhesión con el material base y aseverando la forma y contorno original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Preparar la imprimación de acabado, pesando los componentes (base, disolvente y diluyente), garantizando la mezcla homogénea y verificando la ausencia de aire en el conjunto para no proyectar alteraciones en la última capa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Aplicar la imprimación con pistola o rodillo, atendiendo a las necesidades del servicio (alto contenido en sólidos, bajo contenido en sólidos, bajo espesor,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Realizar operaciones de acabado y embellecimiento en superficies de la embarcación deportiva y de recreo, para devolver la funcionalidad y acabado original, verificando las zonas tratadas, preparando las masillas e imprimación, aplicando técnicas de acabado y lijando el producto final, asegurando la ausencia de humedad, disolvente o siliconas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
entre otros), aseverando la uniformidad del producto y el mantenimiento de acabo (liso, rugoso, entre otros).				
4.7: Lijar las superficies enmasilladas e imprimadas, con abrasivo P1000 al agua o P2000 en seco, garantizando la forma original y, la ausencia de alteraciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: Limpiar las superficies lijadas, garantizando la ausencia de humedad, de disolventes o siliconas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Reparar el casco de la embarcación deportiva y de recreo afectado por ósmosis para restablecer el estado original de la embarcación, verificando las capas protectoras del casco, protegiendo las partes adyacentes, chorreando las zonas que presentan alteraciones y, enmasillando y lijando para dar soporte a tratamientos posteriores.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Verificar las capas protectoras del casco de resina epóxica o de poliéster insaturado ("gel-coat"), comprobando si son permeables al medio acuático (dulce o salado), registrando la profundidad del daño en el parte de trabajo e, identificando los procesos osmóticos que actúan en la estratificación del conjunto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Proteger las partes adyacentes a la zona a tratar, instalando paneles de madera o fibra adhesivos para permitir el tratamiento de chorreado sin alterar el resto de la embarcación deportiva y de recreo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Chorrear el casco, aplicando técnicas de proyección de arena sobre las superficies en mal estado, decapando la protección contra flora y fauna, y la capa de resina epóxica o de poliéster insaturado ("gel-coat").	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Limpiar la superficie tratada con agua destilada o dulce, disolviendo los productos químicos producidos en los procesos osmóticos, garantizando el filtrado y descontaminación del producto resultante (cloruros, óxidos, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Reparar el casco de la embarcación deportiva y de recreo afectado por ósmosis para restablecer el estado original de la embarcación, verificando las capas protectoras del casco, protegiendo las partes adyacentes, chorreando las zonas que presentan alteraciones y, enmasillando y lijando para dar soporte a tratamientos posteriores.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.5: Laminar la superficie de la zona afectada de la obra viva, aplicando resina en capas de fibra de vidrio y resina líquida, garantizando la ausencia de oclusiones de aire o suciedad y, restituyendo el espesor original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Lijar las zonas enmasilladas con abrasivo de acabado, verificando la ausencia de irregularidades en la superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Imprimir la superficie lijada y limpia, aplicando productos de alto contenido en sólido impermeables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Aplicar técnicas de reparación con pintura de resina epóxica o de poliéster insaturado ("gel-coat"), embarcaciones deportivas y de recreo para reparar grietas y desperfectos de la embarcación, limpiando las zonas a tratar, protegiendo elementos adyacentes, lijando y puliendo las superficies y, garantizando el acabado original.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Verificar la documentación técnica relacionada con las operaciones de reparación con pintura resina epóxica o de poliéster insaturado ("gel-coat") de superficies de la embarcación deportiva y de recreo, garantizando la compatibilidad, aplicación y tiempos de secado y espera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Limpiar las zonas a tratar, desengrasando la superficie y, garantizando la ausencia de suciedad, polvo, restos de abrasivos y siliconas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Proteger las zonas adyacentes a la superficie a tratar, colocando planchas de fibra o plástico con cinta doble cara para garantizar la ausencia de alteraciones en el conjunto, aseverando la estabilidad original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Preparar la zona afectada, lijando con abrasivo fino P1000, garantizando la apertura del poro, la planitud o forma original del conjunto y, limpiando y desengrasando con papel desechable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Aplicar técnicas de reparación con pintura de resina epóxica o de poliéster insaturado (“gel-coat”), embarcaciones deportivas y de recreo para reparar grietas y desperfectos de la embarcación, limpiando las zonas a tratar, protegiendo elementos adyacentes, lijando y puliendo las superficies y, garantizando el acabado original.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.5: Preparar la resina epóxica o de poliéster insaturado (“gel-coat”), mezclando los componentes (base, catalizador, disolvente y aditivos) en las proporciones descritas en el manual del fabricante, atendiendo a las necesidades de servicio (protección, brillo, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Verter el producto en el depósito de la pistola de aire a presión, configurando la pistola en 2 bares, seleccionando la boquilla, atendiendo a la capa a aplicar (base, media o fina) y, disparando a un soporte de prueba para comprobar el abanico y la carga de material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Efectuar la aplicación de capas sucesivas, atendiendo al estado de curación (mordiente) de la capa anterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.8: Lijar la resina epóxica o de poliéster insaturado (“gel-coat”), aplicado, una vez fraguado, verificando la planitud, cierre de poro y matizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.9: Preparar la pulidora, configurando las revoluciones de trabajo, la espuma de pulido y el mango de aplicación, conectando a la fuente de alimentación (eléctrica o neumática).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>