



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1844\_2: Fabricar piezas y estructuras 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 "ECP1844\_2: Fabricar piezas y estructuras 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.

<b>1: Preparar la embarcación deportiva y de recreo, y el equipamiento para fabricar estructuras de plástico reforzado con fibra, verificando los equipos, herramientas (alicates, tijeras de chapa, entre otros) y materiales (telas, capas, entre otros), protegiendo las zonas adyacentes al lugar de trabajo y comprobando los accesos de entrada y salida.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Verificar los equipos (moldes, cajones, entre otros), herramientas (soldadores, pistolas de calor, máquina de vacío, entre otros) y materiales (repuestos, accesorios, medios de comunicación, equipos de protección personal, de la embarcación, entre otros), comprobando el estado de mantenimiento, engrase en cada caso, fecha de caducidad y limpieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Verificar las instrucciones, normas de trabajo, usos y costumbres descritos por la empresa naviera armadora, varadero, club náutico, entre otros, orales o escritos, respetando los códigos de conducta y protocolos de actuación establecidos por el contratante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Proteger las zonas adyacentes al lugar de trabajo (barcos colindantes, escaleras, elevadores, entre otros), así como aquellas susceptibles de ser dañadas (moquetas, maderas nobles, materiales delicados, entre otros), atendiendo a la naturaleza de las intervenciones y del material a preservar para evitar daños o desperfectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Comprobar los sistemas de acceso, amarre y arranchado de la embarcación deportiva y de recreo, garantizando la estabilidad y fijación del conjunto para evitar movimientos que dificulten las operaciones de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>1: Preparar la embarcación deportiva y de recreo, y el equipamiento para fabricar estructuras de plástico reforzado con fibra, verificando los equipos, herramientas (alicates, tijeras de chapa, entre otros) y materiales (telas, capas, entre otros), protegiendo las zonas adyacentes al lugar de trabajo y comprobando los accesos de entrada y salida.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Verificar los nudos (as de guía, ballestrinque, cote, nudo llano, entre otros), garantizando su firmeza y fijación al conjunto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Verificar las salidas y entradas a la zona de trabajo, garantizando la maniobrabilidad, facilitando los accesos y, aseverando la ausencia de elementos que dificulten los trabajos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Fabricar moldes de piezas, cascos y cubiertas de la embarcación deportiva y de recreo para devolver las condiciones de navegabilidad, verificando la documentación técnica, parametrizando el elemento, y aplicando técnicas de laminación.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Verificar la documentación técnica de la embarcación deportiva y de recreo (manual de taller, ficha del fabricante, entre otros), atendiendo a las necesidades de servicio (navegación dulce o marina, carga, entre otros), comprobando la correlación con la embarcación deportiva y de recreo y sus accesorios (embellecedores, escaleras, puentes, entre otros) posteriores a la fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Parametrizar el elemento a moldear, identificando las medidas de altura, anchura, fondo y, registrando los espesores del conjunto en el parte de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Fabricar el modelo, atendiendo a las medidas y espesores registrados en el parte de fabricación, asegurando los valores en el conjunto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Preparar la superficie base del modelo, verificando las medidas aristas, lijando con abrasivo P1000 de acabado para garantizar el cumplimiento de la forma y, alisando el conjunto para aseverar posteriores procesos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Preparar el premolde, proyectando la imprimación en su conjunto y, verificando la ausencia de suciedad o restos de abrasivo, garantizando la planitud y forma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Fabricar moldes de piezas, cascos y cubiertas de la embarcación deportiva y de recreo para devolver las condiciones de navegabilidad, verificando la documentación técnica, parametrizando el elemento, y aplicando técnicas de laminación.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Seleccionar el material desmoldeante (ceras, alcoholes polivinílicos, entre otros), atendiendo al material a moldear (plástico reforzado con fibra de vidrio, resina epoxi, entre otros) y, asegurando que el laminado no se adhiere al conjunto, aplicando en la extensión completa del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Fabricar piezas y estructuras de la embarcación deportiva y de recreo a partir de la laminación de moldes, limpiando el conjunto, aplicando tratamientos de resina epóxica o de poliéster insaturado ("gel-coat"), calculando los tiempos de catálisis y, mecanizando el producto terminado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar el molde, limpiando las superficies y, garantizando la ausencia de suciedad o polvo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Numerar los tejidos de plástico reforzado con fibra, garantizando su posición y orden, garantizando el posterior proceso de laminado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Aplicar el tratamiento de resina epóxica o de poliéster insaturado ("gel-coat") sobre el molde, garantizando el espesor de 1 a 8 milímetros, la adherencia a la base y la ausencia de oclusiones de polvo, resto de abrasivo, pulimento y aire.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Laminar el modelo, aplicando resina con rodillo para colocar la capa de material bañado, garantizando la ausencia de suciedad o polvo para aseverar la resistencia estructural del conjunto para fabricar o reparar piezas relacionadas con la embarcación deportiva y de recreo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Calcular los tiempos de catálisis, atendiendo al número de laminados a realizar y al grosor de los tejidos, verificando el rendimiento de la resina, para fabricar o reparar piezas relacionadas con la embarcación deportiva y de recreo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Separar la pieza del molde, aplicando presión en los puntos de formación, aire a presión en las cavidades en cada caso, asegurando la extracción del conjunto completa y sin alteraciones de forma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Fabricar piezas y estructuras de la embarcación deportiva y de recreo a partir de la laminación de moldes, limpiando el conjunto, aplicando tratamientos de resina epóxica o de poliéster insaturado (“gel-coat”), calculando los tiempos de catálisis y, mecanizando el producto terminado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.7: Mecanizar la pieza fabricada, lijando y, puliendo las superficies terminadas para asegurar la forma (curva, recta, entre otros), medidas (alto, ancho y fondo) y espesor.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Montar las piezas terminadas en la ubicación original, garantizando la soportación y fijación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>