



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE ELEMENTOS
AEROESPACIALES CON MATERIALES COMPUESTOS**

Código: FME558_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1845_2: Fabricar elementos aeroespaciales de material
compuesto por moldeo manual”**

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 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC1845_2: Fabricar elementos aeroespaciales de material compuesto por moldeo manual”.

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:	



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y
UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES



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.

<i>1: Realizar el aprovisionamiento de los materiales necesarios para la fabricación de elementos componentes de estructuras aeroespaciales siguiendo procedimientos y especificaciones incluidas en planos de fabricación y cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección de medioambiente.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener información de la lista de los materiales requeridos para la fabricación de elementos componentes de estructuras aeroespaciales, interpretando planos y especificaciones técnicas según normas de representación gráfica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Mantener las zonas de trabajo en condiciones de limpieza, orden y seguridad durante la ejecución de todas las tareas, siguiendo el plan de inspección y cumpliendo la normativa de protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Trasladar los materiales necesarios (preimpregnados o secos) para la fabricación de componentes o piezas de estructuras aeroespaciales a las naves climatizadas, empleando los medios de transporte requeridos en función del peso y dimensiones de los materiales y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Colocar los materiales a utilizar en mesas de trabajo, rolleros, entre otros, manipulándolos según especificaciones y normas, utilizando grúas u otros sistemas de ayuda y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Registrar la información del material recibido o utilizado (número de lote, número de rollos, tiempo de vida consumido, fecha de caducidad, defectos,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Realizar el aprovisionamiento de los materiales necesarios para la fabricación de elementos componentes de estructuras aeroespaciales siguiendo procedimientos y especificaciones incluidas en planos de fabricación y cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección de medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
entre otros) mediante procedimientos informáticos u otros para asegurar la trazabilidad del proceso.				
1.6: Ambientar los materiales desde la temperatura de almacenamiento hasta la temperatura de trabajo, según normas para su desembolsado y manipulación y comprobando visualmente que el embalaje estanco no presenta signos de condensación o restos de humedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Separar los residuos o desechos de producción segregando los distintos materiales durante todo el proceso, en el modo y forma definidos en la normativa de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Aprovisionar los materiales necesarios atendiendo a criterios de calidad, al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental, evitando posibles cortes y la contaminación del material durante su manipulación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Obtener preformas de elementos aeroespaciales aplicando operaciones de corte manual o semiautomático según procedimientos y especificaciones incluidas en planos, para producir formas complejas cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Mantener las zonas de trabajo limpias durante todo el proceso, vigilando que la humedad, temperatura y polvo estén controlados según las especificaciones técnicas, avisando al departamento responsable si se observaran anomalías y cumpliendo la normativa de protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Verificar el estado de las herramientas de corte tales como cuchillas, tijeras, entre otras, cambiándolas cuando la capacidad de corte se minimice y/o la medida y la calidad especificada en plano no se consiga.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Registrar la información del material recibido o utilizado (número de lote, cantidad, tiempo de vida consumido, fecha de caducidad, defectos, entre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Obtener preformas de elementos aeroespaciales aplicando operaciones de corte manual o semiautomático según procedimientos y especificaciones incluidas en planos, para producir formas complejas cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
otros) mediante procedimientos informáticos u otros para asegurar la trazabilidad del proceso.				
2.4: Cortar las telas/patrones por procedimientos manuales (utilizando guantes y cuchilla) o con máquina de corte, previa orientación de las plantillas según la dirección requerida en la documentación técnica, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Posicionar las plantillas de corte (metálicas o flexibles) de acuerdo a la dirección de cada capa definida en la documentación de diseño, fijándolas (con pesos, pasadores, cinta adhesiva u otros) para evitar su movimiento durante el corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Proteger el material a cortar (patrones) mediante protectores plásticos durante el proceso de corte para evitar su contaminación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Verificar las preformas obtenidas comprobando que cumplen las especificaciones incluidas en el plano de fabricación de la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Minimizar el tiempo de permanencia del material preimpregnado a temperatura ambiente durante las operaciones de corte, identificación y almacenaje, según requerimiento de la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.9: Registrar informáticamente las salidas y entradas al almacén de los materiales y el momento en el que se consumen, adjudicando cada uno de ellos a la orden de fabricación de los componentes para garantizar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.10: Separar los residuos o desechos de producción segregando los distintos materiales durante todo el proceso, en el modo y forma definidos de acuerdo con la normativa de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Preparar los útiles para la fabricación de elementales aeroespaciales de material compuesto según los requerimientos especificados en planos y cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Obtener información del mantenimiento de los útiles y sus componentes, interpretando las especificaciones técnicas, chequeando visualmente que no tengan ningún tipo de desperfecto y por lo tanto que están en condiciones óptimas de calidad para producir otros componentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Mantener los útiles y sus componentes libres de óxido, golpes, arañazos, suciedad y contaminación, de acuerdo con las especificaciones aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Limpiar los útiles en la zona provista del sistema de aspiración de vapores, eliminando los restos sólidos y materiales auxiliares adheridos a la superficie (cintas adhesivas, resinas, etc.) y posteriormente frotando con trapos empapados en disoluciones específicas, empleando mascarillas y guantes de goma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Aplicar los disolventes y agentes desmoldantes sobre la superficie de los moldes para prepararlos antes de apilar y moldear las capas sobre ellos, manipulándolos según las especificaciones técnicas descritas en la orden de diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Mantener, durante todo el proceso, las zonas de trabajo en condiciones de limpieza, orden y seguridad, cumpliendo la normativa de protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Trasladar los útiles al lugar especificado empleando los medios de transporte requeridos en función de su peso y dimensiones y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Aplicar las capas de desmoldante de manera uniforme y sin residuos por medios manuales (trapos), automáticos o semiautomáticos (pulverizando manualmente o con robot), respetando los tiempos de secado y renovándose su aplicación, si lo requiere el procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4: Obtener laminados para moldear placas de componentes aeroespaciales, apilando telas manualmente, conforme a los requerimientos del proceso, planos y especificaciones de moldeo, y cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



4: Obtener laminados para moldear placas de componentes aeroespaciales, apilando telas manualmente, conforme a los requerimientos del proceso, planos y especificaciones de moldeo, y cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Mantener las zonas de trabajo en condiciones de limpieza, orden y seguridad cumpliendo las normativas aplicables de naves climatizadas y de protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Realizar el aprovisionamiento de las preformas según la documentación de fabricación, comprobando que se correspondan con la designación del kit de los patrones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Registrar la información del material recibido o utilizado mediante procedimientos informáticos u otros para asegurar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Obtener la información técnica para montar las capas de material interpretando planos y especificaciones técnicas de laminado (LAY-UP) según normas de representación gráfica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Posicionar los útiles auxiliares de laminar, marcando su posición dentro del componente de cada capa por medio de taladros de coordinación entre molde y plantillas o taladros de colocación de reflectores para proyectores laser, cumpliendo lo indicado en la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Colocar las telas sobre el útil, fijándolas según la dirección de orientación marcada en las plantillas y en el libro de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Compactar el laminado mediante bolsa de vacío siguiendo el esquema de fabricación de la bolsa, conforme al libro de trabajo o apilado del componente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: Cortar los laminados utilizando las plantillas correspondientes, según trazado representado en el plano o instrucción gráfica del libro de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.9: Verificar el estado de las telas apiladas chequeando visualmente que el material, la geometría, la orientación y la designación del patrón se corresponden con los requerimientos del libro de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.10: Cumplir las normas generales de moldeo descritas en la documentación técnica durante la obtención de los laminados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Realizar la bolsa de vacío para la polimerización de elementales o componentes de estructuras aeroespaciales, cumpliendo los requisitos de las normativas aplicables en materia de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Posicionar los materiales necesarios para realizar la bolsa de vacío, fijándolos mediante cintas adhesivas, comprobando que se correspondan con el orden del esquema del libro de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Colocar los elementos de control y registro (tomas de vacío y termopares) en la bolsa de vacío, atendiendo a los requerimientos dictados en los planos y en la documentación de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Chequear el estado final de la bolsa, comprobando que no sufra una pérdida de vacío y que se ajusta a las especificaciones de la documentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Verificar visualmente que la bolsa de vacío está exenta de puentes o zonas que sean susceptibles de rotura durante el ciclo de autoclave, colocando y ajustando el film de nylon de la bolsa en zonas susceptibles de puentes (no adaptación del material a la superficie del molde y del laminado).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Registrar la información mediante procedimientos informáticos u otros para asegurar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Conservar el vacío de la bolsa hasta el proceso de curado, manteniendo conectadas las tomas de vacío de la bolsa con la bomba de vacío por medio de las mangueras o tuberías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Obtener laminados con la forma requerida, partiendo de un laminado plano, por medio de útiles y máquinas de conformado en caliente (hot-forming) para fabricar perfiles de componentes aeroespaciales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Realizar el aprovisionamiento de elementales comprobando que se corresponden con las especificaciones técnicas requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Registrar la información del material recibido o utilizado mediante procedimientos informáticos u otros para asegurar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Mantener las zonas de trabajo en condiciones de limpieza, orden y	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Obtener laminados con la forma requerida, partiendo de un laminado plano, por medio de útiles y máquinas de conformado en caliente (hot-forming) para fabricar perfiles de componentes aeroespaciales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
seguridad, cumpliendo las normativas aplicables de naves climatizadas y de protección del medioambiente.				
6.4: Seleccionar el ciclo de conformado de acuerdo con lo especificado en la documentación de fabricación, comprobando que se corresponde con parámetros de calentamiento, estabilización, aplicación de vacío, enfriamiento, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Unir los laminados de preformas simples para obtener preformas compuestas, por medios mecánicos parametrizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Desmoldar preformas resultantes de manera que no sufran deformaciones, arrugas o deshilachamientos, de forma manual o de forma automática, con la ayuda de un sistema de izado mecánico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Proteger las preformas obtenidas hasta su posterior uso dejando adherido durante el ciclo de HF una película plástica, según especificaciones de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Posicionar laminados y elementales o componentes de estructuras aeroespaciales en utillajes para su unión, siguiendo procedimientos establecidos y especificaciones incluidas en los planos de montaje y cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Obtener la información técnica para montar las elementales/preformas sobre el molde o sobre el bastidor, interpretando planos y especificaciones técnicas de montaje según libro de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Mantener las zonas de trabajo en condiciones de limpieza, orden y seguridad, cumpliendo las normativas aplicables de naves climatizadas y de protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Trasladar los útiles a preparar al lugar especificado para esta operación empleando los medios de transporte requeridos, en función de su peso y dimensiones y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Posicionar laminados y elementales o componentes de estructuras aeroespaciales en utillajes para su unión, siguiendo procedimientos establecidos y especificaciones incluidas en los planos de montaje y cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.4: Integrar los moldes de larguerillos en los racks de volteo según las especificaciones técnicas de proceso, cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Aprovisionar el conjunto de preformas de acuerdo con los requerimientos de la documentación técnica, evitando que se deformen y puedan generar no calidades en el componente, tales como arrugas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Registrar la información del material recibido o utilizado (número de lote, número de rollos, tiempo de vida consumido, fecha de caducidad, defectos, entre otros) mediante procedimientos informáticos u otros para asegurar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.7: Integrar los laminados (material conformado) y elementales en sus respectivos útiles, trasladándolos de forma manual, con un sistema manipulador o con un sistema de transferencia, sujetándolos directamente en el molde o en un bastidor, rack de transferencia o volteador, según las instrucciones de trabajo y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.8: Integrar los subconjuntos (volteo integración rack-piel) junto con capas de materiales de fibra de vidrio y adhesivo film, según las instrucciones técnicas del libro de trabajo y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.9: Ajustar las probetas de control en tipo y cantidad en función del material, ciclo de curado y tipo de proceso (cocurado, coencolado y encolado secundario) según requerimientos de las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

8: Inyectar resina en las bolsas de vacío y útiles de curado según las especificaciones técnicas y procedimientos establecidos para elaborar el molde, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



8: Inyectar resina en las bolsas de vacío y útiles de curado según las especificaciones técnicas y procedimientos establecidos para elaborar el molde, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Obtener la información técnica para realizar las elementales, interpretando planos y especificaciones técnicas de fabricación según normativas de representación gráfica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.2: Mantener las zonas de trabajo en condiciones de limpieza, orden y seguridad cumpliendo las normativas aplicables de naves climatizadas y de protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.3: Manipular los útiles de curado (cuna, angulares y módulos) empleando los medios requeridos, en función de su peso y dimensiones, cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.4: Aprovisionar los materiales (resina, mangueras de inyección, mangueras de vacío, bomba inyectora, entre otros) según las especificaciones técnicas del libro de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.5: Registrar los datos de los materiales avionables (fecha y horas de inicio y fin de ciclo de curado) en el sistema informático para dar el cierre a las horas de vida de los materiales que se han empleado y así controlar que ninguno de ellos haya excedido su tiempo de vida útil, asegurando la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.6: Obtener la resina mezclando los componentes (catalizador y base) de acuerdo a las proporciones en peso de cada uno de ellos, homogeneizando el producto con un mezclador y extrayendo el aire que pueda absorber durante el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.7: Seleccionar el ciclo de inyección de acuerdo con lo especificado en la documentación de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

9: Corregir defectos en superficies de elementales o componentes de estructuras aeroespaciales de material compuesto, para cumplir las especificaciones técnicas según procedimientos establecidos para tal fin, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



9: Corregir defectos en superficies de elementales o componentes de estructuras aeroespaciales de material compuesto, para cumplir las especificaciones técnicas según procedimientos establecidos para tal fin, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
9.1: Mantener las zonas de trabajo en condiciones de limpieza, orden y seguridad, cumpliendo las normativas aplicables de naves climatizadas y de protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.2: Obtener la información técnica de los defectos localizados (posición, tipo, dimensiones, entre otros) a partir de la hoja de no conformidades e interpretando planos y especificaciones técnicas para poder realizar las correcciones en las superficies y componentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.3: Ejecutar el proceso de laminado y curado en los elementales o componentes que lo requieran, según procedimientos establecidos específicos para la corrección de piezas de material compuesto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.4: Obtener la resina mezclando los componentes (catalizador y base) de acuerdo a proporciones en peso de cada uno de ellos, homogeneizando el producto con un mezclador y extrayendo el aire que pueda absorber durante el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.5: Registrar la información del material utilizado en el proceso de reparación (datos de los rollos, lote de fibra, de la resina, del ciclo de curado, de los materiales preimpregnados, entre otros) mediante procedimientos informáticos u otros para asegurar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>