



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1559\_1: Ejecutar operaciones auxiliares de ensamblado en el montaje de equipos eléctricos y electrónicos”**

#### 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 “UC1559\_1: Ejecutar operaciones auxiliares de ensamblado en el montaje de equipos eléctricos y electrónicos”.

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: Acopiar los materiales, herramientas y equipos para ensamblar equipos eléctricos y electrónicos, describiendo sus características.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar los materiales (componentes electrónicos, cables, carcasas y chasis, placas de circuitos impresos, entre otros), utilizando documentación técnica (planos eléctricos y electrónicos, diagramas de conexión, listas de materiales, especificaciones técnicas, manuales de instrucciones, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Identificar los componentes (conectores, resistencias, capacitores, diodos, transistores, circuitos integrados, bobinas, entre otros), interpretando su nomenclatura, codificación y simbología (marcado del código-code marking) para cumplir con las especificaciones del proceso de ensamblado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Seleccionar las herramientas y otros medios técnicos utilizados (soldadores, pinzas, alicates, destornilladores, multímetros, entre otros) en función de la actividad a realizar para comenzar el proceso de montaje del equipo, aplicando las medidas de seguridad y utilizando los equipos de protección individual (EPI) previstos en el programa de prevención de riesgos laborales (PRL).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Seleccionar los equipos a montar (tarjetas electrónicas de control y potencia, fuentes de alimentación, cuadros eléctricos y automatismos, computadoras, dispositivos electrónicos de consumo, entre otros) a partir de las instrucciones y documentación técnica (planos eléctricos y electrónicos, diagramas de conexión, manuales de instrucciones, órdenes de trabajo, entre otros), ubicándolos en el lugar de trabajo para preparar el proceso de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Efectuar operaciones auxiliares de ensamblado de equipos eléctricos y electrónicos, siguiendo el procedimiento para su montaje.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Utilizar los equipos y material de seguridad (protección contra cargas electrostáticas, aislamientos, limpieza, entre otros) para garantizar las operaciones de ensamblado, aplicando las medidas de seguridad establecidas en el programa de PRL.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Identificar los planos e instrucciones de montaje (diagramas de conexión, planos eléctricos y electrónicos, instrucciones de ensamblado, lista de materiales, órdenes de trabajo, entre otros), colocándolos en un lugar accesible para minimizar los errores de ensamblado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Ensamblar el material (componentes electrónicos, cables, carcasas y chasis, placas de circuitos impresos, entre otros) y equipos a montar (tarjetas electrónicas de control y potencia, fuentes de alimentación, cuadros eléctricos y automatismos, computadoras, dispositivos electrónicos de consumo, entre otros), siguiendo la secuencia de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Emplear las herramientas (soldadores, pinzas, alicates, destornilladores, multímetros, entre otros) utilizadas, según los requerimientos de cada intervención para ensamblar equipos eléctricos y electrónicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Efectuar operaciones auxiliares de ensamblado de componentes electrónicos en placas de circuito impreso, secuenciándolas para montar equipos eléctricos y electrónicos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Utilizar los equipos de seguridad (protección contra cargas electrostáticas, guantes, gafas de seguridad, extractores de humo, aislamientos, limpieza, entre otros), aplicando las medidas de seguridad para proteger al trabajador y los materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Identificar la documentación técnica (planos eléctricos y electrónicos, diagramas de conexión, listas de materiales, especificaciones técnicas, manuales de instrucciones, entre otros) para el proceso de montaje, ubicándose en un lugar accesible para evitar errores de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Insertar los componentes (conectores, resistencias, capacitores, diodos, transistores, circuitos integrados, bobinas, entre otros), siguiendo el procedimiento y secuencia de montaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Efectuar operaciones auxiliares de ensamblado de componentes electrónicos en placas de circuito impreso, secuenciándolas para montar equipos eléctricos y electrónicos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Soldar los componentes (conectores, resistencias, capacitores, diodos, transistores, circuitos integrados, bobinas, entre otros) a la placa de circuito impreso con las herramientas de montaje manual (soldador, puntas de soldador, estaño, pasta de soldadura, flux, entre otros) o con las máquinas industriales (soldadura por ola, soldadura selectiva, entre otras), asegurando tanto la calidad de las soldaduras como la conexión y continuidad eléctrica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Efectuar operaciones de sujeción en el ensamblado de equipos eléctricos y electrónicos, efectuando el etiquetado para montar equipos eléctricos y electrónicos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Seleccionar los elementos auxiliares (bridas, tornillos, entre otros) según la documentación técnica (listas de materiales, especificaciones técnicas, manuales de instrucciones, planos de montaje, órdenes de trabajo, entre otros), completando el montaje de los equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Apretar los tornillos y elementos de sujeción utilizando la herramienta específica (llave dinamométrica, destornillador de precisión, alicates, pinzas de precisión, extractor de chips, pinzas para clips, entre otros), aplicando el par de apriete establecido en la documentación técnica (especificaciones técnicas, manuales de instrucciones, órdenes de trabajo, entre otros) para asegurar el equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Utilizar los elementos de anclaje y sujeción (pestañas, tornillos, clips, entre otros) de los equipos eléctricos y electrónicos, garantizando la fijación de los elementos y equipos y usándose según la aplicación, rigidez y estabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Etiquetar los equipos y elementos, identificándolos en el sistema de control para asegurar la trazabilidad de los equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Recoger los residuos generados (embalajes, elementos desechables, entre otros), en su caso, facilitando su tratamiento, clasificándolos según su peligrosidad y siguiendo los procedimientos previstos en el programa de gestión de residuos y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

