



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC2728_2: Comprobar mazos y centrales eléctricas aeronáuticas”

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 “UC2728_2: Comprobar mazos y centrales eléctricas aeronáuticas”.

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 el mazo, la central eléctrica aeronáutica, útiles y herramientas para comprobar la continuidad y aislamiento del sistema, garantizando la ausencia de derivaciones y cumpliendo con los parámetros descritos en el manual del fabricante.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar el mazo o central eléctrica aeronáutica, comprobando su etiqueta y asegurando que la identificación coincide con los datos de la orden de fabricación para aseverar que se trabaja sobre el elemento indicado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Preparar las herramientas e instrumentos para comprobaciones manuales solicitadas en la orden de producción (multímetro, voltímetro, óhmetro, mili óhmetro, megóhmetro, vatímetro y fuentes de alimentación), comprobando la fecha de caducidad de la calibración, estado de los cables y conectores auxiliares, asegurando el nivel de carga de la batería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Extraer los mazos y centrales de su embalaje, asegurando no causar daños durante el proceso, para garantizar su estado en la fabricación eléctrica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Retirar provisionalmente las protecciones temporales de los mazos y centrales eléctricas aeronáuticas colocadas en los conectores y extremos durante el proceso de fabricación, conservando su estado, para su posterior recolocación tras la comprobación del elemento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Comprobar el mazo o central eléctrica aeronáutica, para garantizar la continuidad eléctrica del conjunto, utilizando el sistema automático de la máquina de diagnosis y, asegurando el cumplimiento de las descripciones de fabricación del proyecto de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Conectar los mazos y centrales eléctricas aeronáuticas a los extremos de los contramazos, garantizando el contacto eléctrico entre los elementos del sistema, cumpliendo con las indicaciones de la orden de producción y del programa de comprobación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Conectar el extremo libre de los contramazos al alojamiento eléctrico de la máquina de comprobación automática, garantizando su fijación de conexión, la comunicación equipo-elemento, y siguiendo las indicaciones de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Ejecutar el programa de diagnosis del mazo o central eléctrica aeronáutica en el ordenador, introduciendo los valores referentes a la configuración del elemento a comprobar, siguiendo las indicaciones de la orden de producción para asegurar el proceso de verificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Ejecutar las actuaciones de los mecanismos instalados en la central (interruptores, disyuntores, magneto térmicos y pulsadores), cuando el programa de verificación y diagnosis lo demanda, comprobando que el estado de actuación coincide con el solicitado en el proyecto de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Retirar los contramazos utilizados para las comprobaciones una vez finalizada la diagnosis automática y cuando el programa lo indica, del mazo o central y de la máquina de comprobación, atendiendo a las normas de desconexión de terminales, ubicándolos en su lugar de almacenaje registrado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Comprobar manualmente el sistema eléctrico del mazo y la central eléctrica aeronáutica, para garantizar la funcionalidad y el estado exigido en el proyecto de fabricación, utilizando las herramientas (alicates, tenazas, crimpadora, entre otros) e instrumentos solicitados en la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar manualmente los mazos y central eléctrica aeronáutica, utilizando las herramientas (alicates, tenazas, crimpadora, calibre, micrómetro, entre otros), verificando aprietes, sellados, medidas y tolerancias, descritos en la orden de producción y proyecto de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Comprobar manualmente el sistema eléctrico del mazo y la central eléctrica aeronáutica, para garantizar la funcionalidad y el estado exigido en el proyecto de fabricación, utilizando las herramientas (alicates, tenazas, crimpadora, entre otros) e instrumentos solicitados en la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Medir la continuidad del cableado del mazo o central eléctrica aeronáutica, utilizando el polímetro multímetro en modo de ohmímetro, midiendo las bornas de los elementos a las que están asociados los cables en ambos extremos, garantizando su conexión, para asegurar la ausencia de cortes, daños o derivaciones en el sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Medir manualmente el cableado del mazo o central eléctrica aeronáutica, comprobando la ausencia de continuidad con chasis y carcasa de conectores, utilizando el multímetro en modalidad de óhmetro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Medir manualmente la continuidad de los cables que, según la instrucción de trabajo eléctrica (IT) y esquemas eléctricos aplicables, deben estar conectados eléctricamente a chasis, utilizando el multímetro en modalidad de óhmetro, comprobando continuidad desde las carcasas de conectores hasta el segundo extremo libre o borna conectada de los cables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Poner en funcionamiento los mecanismos instalados en la central eléctrica aeronáutica (interruptores, disyuntores, magneto térmicos y pulsadores), ejecutando la apertura o cierre de circuitos, atendiendo a la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT) y esquemas eléctricos aplicables, midiendo las bornas de elementos a las que están conectados y verificando la continuidad y aislamiento, para garantizar que la central eléctrica aeronáutica se configura cumpliendo la descripción del proyecto de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Organizar los elementos de fabricación de los mazos o centrales eléctricas aeronáuticas, para garantizar su almacenamiento ordenado, documentando la trazabilidad del producto y describiendo las alteraciones o problemáticas que se puedan producir.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Colocar las protecciones de mazos y centrales eléctricas aeronáuticas, asegurando que los conectores y extremos libres quedan embalados, garantizando su durabilidad para el proceso de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Enrollar los mazos en forma circular, respetando el radio máximo de doblado, fijando con retenciones de cuerda para mantener la forma y doblez.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Organizar los elementos de fabricación de los mazos o centrales eléctricas aeronáuticas, para garantizar su almacenamiento ordenado, documentando la trazabilidad del producto y describiendo las alteraciones o problemáticas que se puedan producir.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.3: Completar la referencia en la etiqueta de identificación del mazo o centrales eléctricas aeronáuticas, reflejando la fecha de comprobación, estampando el sello de garantía de calidad del usuario que ha realizado la verificación y, asegurando la ausencia de alteraciones (marcas, rayaduras, entre otros) del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Reportar las no conformidades encontradas durante la comprobación del mazo o centrales eléctricas aeronáuticas, utilizando los mecanismos y/o formatos establecidos en especificaciones y procedimientos aplicables, para grabar la trazabilidad de daños en los cables (soldaduras insuficientes, extremos de cables sin fijar a elementos de conexión, daños en las estructuras, zonas de masa sin proteger, elementos sin frenar, flojos o sueltos, conectores sin terminar, defectos estéticos en las carátulas de las central eléctrica aeronáutica, entre otros), garantizando las normas aplicables, esquemas eléctricos o instrucción de trabajo eléctrica (IT).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Proteger el mazo o centrales eléctricas aeronáuticas con defectos documentados, almacenándolo en bolsas de plástico transparente, devolviéndolo a la zona de producción correspondiente para la subsanación de las discrepancias encontradas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Embalar definitivamente el mazo o centrales eléctricas aeronáuticas sin defectos documentados, protegiéndolo con plástico de burbuja o similar e introduciéndolo en bolsas de plástico transparentes para que su etiqueta de identificación quede visible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Cumplimentar la documentación de calidad, manual o informática, para garantizar el registro de los datos solicitados en los procedimientos de fabricación, grabando la información en el sistema de almacenamiento de fabricación, aseverando la trazabilidad del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Cumplimentar la documentación de calidad, manual o informática, para garantizar el registro de los datos solicitados en los procedimientos de fabricación, grabando la información en el sistema de almacenamiento de fabricación, aseverando la trazabilidad del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Registrar los datos de las herramientas e instrumentos utilizados en la comprobación de la central eléctrica aeronáutica o mazo eléctrico, garantizando la información requerida en la orden de producción manual o informática.				
5.2: Cumplimentar la orden de producción en papel, grabando los datos requeridos, estampando el sello de la persona que ha realizado la comprobación en el lugar de firma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Cumplimentar la orden de producción informática, accediendo a los sistemas multimedia, utilizando las credenciales de la persona que ha realizado la comprobación para disponer de la información del proceso, grabando los datos del proceso de verificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Almacenar el mazo o central eléctrica aeronáutica sin defectos documentados, en los lugares adaptados, garantizando a su acceso en la empresa y siguiendo especificaciones y procedimientos aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>