



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2725_2: Preparar cables y elementos de identificación de 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 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 "ECP2725_2: Preparar cables y elementos de identificación de 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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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: Comprobar el aprovisionamiento de los materiales (conexiones, terminales, faston, cables, protecciones térmicas, protecciones eléctricas, entre otros) para la fabricación de cables eléctricos y centrales eléctricas aeronáuticas, siguiendo los procedimientos y las especificaciones de proyecto, la instrucción de trabajo eléctrica (IT) y la documentación de fabricación, garantizando el montaje del producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Aprovisionar los componentes eléctricos, atendiendo a la lista de materiales descrita en la orden de producción, Instrucción de Trabajo eléctrica (IT) o la lista de partes del plano, para garantizar el stock suficiente en la fabricación de mazos y centrales eléctricas.	☐	☐	☐	☐
1.2: Comprobar los materiales visualmente, atendiendo a la documentación aplicable, cantidades, completitud de kits, ausencia de daños o deterioros y fecha de caducidad, para garantizar la continuidad de las operaciones de fabricación e identificando los materiales no conformes.	☐	☐	☐	☐
1.3: Desechar los materiales identificados como no conformes, incompletos o caducados, siguiendo el procedimiento de descontaminación aplicable, incluyendo los nuevos elementos hasta completar todo el kit solicitado en los documentos de fabricación, para garantizar la disposición en operaciones posteriores.	☐	☐	☐	☐

2: Cortar los cables eléctricos aeronáuticos para garantizar la fabricación, preparando los hilos de marcaje y, asegurando asegurando su identificación en la etiqueta de producto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seccionar los cables de corte automático, marcando las longitudes, utilizando las máquinas automáticas disponibles, cargando la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT) en los sistemas informáticos conectados, para garantizar el corte y marcado de calidad aplicable.	☐	☐	☐	☐
2.2: Seccionar los cables de corte manual, atendiendo a los procedimientos descritos en la documentación de fabricación, utilizando las herramientas (prensadora, crimpadora, seccionadora, entre otros) y materiales (termo retráctil, marcadores térmicos, entre otros), garantizando las medidas definidas en la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT).	☐	☐	☐	☐
2.3: Comprobar el corte de los cables, independientemente del proceso utilizado, garantizando la perpendicularidad con respecto al eje del cable y la ausencia de daños en el aislante, atendiendo a las normas de procedimiento de fabricación.	☐	☐	☐	☐
2.4: Almacenar los cables cortados y marcados, protegiéndose del polvo y la humedad, atendiendo a no sobrepasar los radios mínimos de curvatura según su tipología, para no causar daños en los mismos, hasta su uso en operaciones posteriores.	☐	☐	☐	☐

3: Comprobar el marcado de los elementos de identificación de mazos eléctricos y centrales eléctricas aeronáuticas, para asegurar los procedimientos, especificaciones, esquemas eléctricos y la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT) aplicable, visualizando las etiquetas y garantizando el producto de la fabricación eléctrica posterior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Marcar las banderolas para la identificación de los conectores de los mazos y extremos, utilizando impresoras de rotulación específica, o manualmente, usando una plantilla y un marcador indeleble de color negro, garantizando la leyenda de proyecto, asegurando su correspondencia con la indicada en la documentación de fabricación.	☐	☐	☐	☐
3.2: Marcar los manguitos termocontraíbles de identificación de los cables eléctricos aeronáuticos, utilizando una máquina de etiquetado automática, garantizando la correspondencia con el marcado de proyecto.	☐	☐	☐	☐

3: Comprobar el marcado de los elementos de identificación de mazos eléctricos y centrales eléctricas aeronáuticas, para asegurar los procedimientos, especificaciones, esquemas eléctricos y la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT) aplicable, visualizando las etiquetas y garantizando el producto de la fabricación eléctrica posterior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Colocar sobre sus cables correspondientes, los manguitos termocontraíbles marcados, garantizando la documentación aplicable y la distancia de los extremos indicada en la documentación de fabricación.	☐	☐	☐	☐
3.4: Instalar los manguitos termocontraíbles, aplicando calor con la pistola térmica, aplicando temperaturas próximas a los 240 grados centígrados, sobre los cables que no sean coaxiales o de fibra óptica, garantizando la calibración térmica descrita en el manual de usuario por el fabricante.	☐	☐	☐	☐

4: Comprobar el kit de fabricación de mazos eléctricos y centrales eléctricas aeronáuticas, para asegurar que disponen de los elementos que intervienen en la instalación, siguiendo procedimientos de fabricación, especificaciones, esquemas eléctricos, así como la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT) aplicables, garantizando la fabricación posterior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Agrupar los elementos que conforman los kits de fabricación de mazos eléctricos y centrales eléctricas aeronáuticas, embolsando los componentes en contenedores específicos, comprobando los materiales para ejecutar la orden de producción.	☐	☐	☐	☐
4.2: Identificar los kits de fabricación con el número de parte del mazo o central a fabricar, marcando las etiquetas de identificación.	☐	☐	☐	☐
4.3: Comprobar los kits de fabricación de mazos eléctricos y centrales eléctricas aeronáuticas terminados, garantizando su embalaje o embolsado e identificación, para asegurar que los materiales y productos que los conforman no sufren daños ni deterioros por agentes ambientales durante su almacenaje.	☐	☐	☐	☐
4.4: Almacenar los kits de fabricación de mazos eléctricos y centrales eléctricas aeronáuticas, previamente ordenados, garantizando la posterior fabricación eléctrica.	☐	☐	☐	☐



UNIÓN EUROPEA
NextGenerationEU