



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2726\_2: Fabricar mazos eléctricos aeronáuticos”

#### 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 "ECP2726\_2: Fabricar mazos eléctricos aeronáuticos".

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: Comprobar los kits de materiales eléctricos, para la fabricación de mazos aeronáuticos, siguiendo los procedimientos y especificaciones de proyecto, así como las Instrucciones de Trabajo eléctricas (ITs) aplicables, garantizando la trazabilidad del proceso.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Localizar los kits de fabricación de mazos eléctricos aeronáuticos, en las ubicaciones de almacenaje definidas para el área de trabajo comprobando que su identificación coincide con la indicada en la orden de producción referenciada a ese elemento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Comprobar los elementos de los kits de materiales para la fabricación de mazos eléctricos aeronáuticos (conectores, adaptadores traseros, contactos, terminales, empalmes, fundas para empalmes, diodos, módulos de regletas, pantallas comerciales, férulas, coronas, capuchones, bloques de conectores modulares y carcasas), atendiendo al despacho de los componentes servidos, según la lista de partes de la orden de producción y la instrucción de Trabajo eléctrica (IT).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Verificar los cables despachados en los kits, garantizando la ausencia de daños visibles, y asegurando que la identificación de la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT) sea legible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Verificar los manguitos y banderolas, comprobando su identificación, atendiendo a la lista de partes de la orden de producción, y la instrucción de trabajo eléctrica (IT) asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>1: Comprobar los kits de materiales eléctricos, para la fabricación de mazos aeronáuticos, siguiendo los procedimientos y especificaciones de proyecto, así como las Instrucciones de Trabajo eléctricas (ITs) aplicables, garantizando la trazabilidad del proceso.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Comprobar el conjunto de elementos despachados en el kit (conectores, adaptadores traseros, contactos, terminales, empalmes, fundas para empalmes, diodos, módulos de regletas, pantallas comerciales, férulas, coronas, capuchones, bloques de conectores modulares y carcasas), verificando el número de parte despachado de la orden de producción, la instrucción de trabajo eléctrica (IT), y garantizando la ausencia de daños visibles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Desechar los elementos que presentan daños, deterioros o deformaciones, siguiendo los procedimientos (hoja de rotura, albarán de mal estado, entre otros) de no conformidades para proceder a su reemplazo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Preparar en el banco de trabajo los elementos y herramientas (alicates, tijeras de corte metálicas, crimpadora, entre otros) para fabricar los conectores del mazo eléctrico, identificándolos en la instrucción de trabajo eléctrica (IT), siguiendo esquemas eléctricos y especificaciones de proyecto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Localizar por su identificación los cables de los conectores de banco extremos, atendiendo a la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT), y garantizando la calidad en el proceso en banco.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Comprobar las herramientas para pelado de cables, garantizando la numeración de las cuchillas (1,2,3 entre otros) y el estado de corte, realizando pruebas con retales de cables antes de pelar los elementos del mazo a fabricar, siguiendo las indicaciones descritas en el proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Preparar los extremos de los cables apantallados monohilos y multihilos, antes de las operaciones de pelado del alma, eliminando la longitud de aislante exterior adecuada según el elemento donde irá conectado el cable y, acondicionando la pantalla para finalizar el proceso de preparación de pantalla, eligiendo el método y el tipo de finalización (apantallado, firme, unifilar, entre otros), solicitado en la orden producción y en la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Preparar en el banco de trabajo los elementos y herramientas (alicates, tijeras de corte metálicas, crimpadora, entre otros) para fabricar los conectores del mazo eléctrico, identificándolos en la instrucción de trabajo eléctrica (IT), siguiendo esquemas eléctricos y especificaciones de proyecto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.4: Colocar las férulas, termocontrayéndose en torno a las pantallas de los cables, utilizando una pistola de calor, regulándola a la temperatura aplicable y equipándola con la boquilla para el trabajo a realizar (punta, rectangular, entre otros), siguiendo la norma de procedimiento aplicable y garantizando que el anillo de estaño interior y los anillos de sellado de los extremos estén fundidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Descamisar los extremos de los cables de conectores de banco, atendiendo a la distancia de pelado, asegurando el alojamiento del elemento, usando el utillaje (alicates de punta, alicates de cortes, alicates esféricos, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Descamisar los extremos de los cables coaxiales y triaxiales, utilizando medios manuales (alicates de cortes, alicates esféricos, entre otros) o herramientas de pelado automáticas (neumáticas, eléctricas, entre otros), para dejar descubiertas las distancias en almas y en pantallas y atendiendo a las instrucciones del tipo de conector coaxial a colocar en su extremo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Comprobar el resultado de la operación de pelado sobre los extremos de los cables, garantizando la ausencia de daños en el aislante, la longitud del extremo, y la ausencia de residuos sobre el alma y conservación del entorchado original, y evitando el contacto con las manos en la zona trabajada del cable para garantizar la ausencia de suciedad, polvo o grasa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Elaborar los conectores del mazo eléctrico identificados como "banco" en la instrucción de trabajo eléctrica (IT) aplicable, para completar la fabricación del elemento eléctrico, siguiendo los procedimientos de desarrollo del producto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar las herramientas (crimpadoras, alicates, ceñidores, entre otros) de unión de terminales, contactos, empalmes, capuchones, casquillos y conectores coaxiales, entre otros, atendiendo al elemento a grapar en los extremos de los cables o pantalla, consultando las tablas en las normas de procedimiento aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Comprobar las herramientas (crimpadoras, alicates, ceñidores, entre otros) para realizar el grapado de terminales, contactos, empalmes, capuchones y casquillos para pantallas de conectores coaxiales, atendiendo al tipo de unión,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Elaborar los conectores del mazo eléctrico identificados como "banco" en la instrucción de trabajo eléctrica (IT) aplicable, para completar la fabricación del elemento eléctrico, siguiendo los procedimientos de desarrollo del producto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
considerando el tipo de aislante del cable (fijo, retráctil, metálico, entre otros) y, garantizando que la fecha de validez de calibración indicada en la etiqueta no esté expirada.				
3.3: Configurar las herramientas para el grapado de casquillos de pantallas de conectores coaxiales, colocándoles las matrices, consultando las tablas correspondientes en las normas de procedimiento aplicables para garantizar la calidad del producto final	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Grapar los terminales, contactos, empalmes, capuchones y casquillos para pantallas de conectores coaxiales, introduciendo el elemento en el extremo del cable pelado o pantalla, colocando el elemento en la máquina de prensado y, ejerciendo presión manual, para cerrarla hasta que el mecanismo de la herramienta libere la apertura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Garantizar el grapado de los contactos, terminales preaislados y empalmes, comprobando la posición de las marcas de alineación, visualizando el extremo del cable pelado por el taladro de inspección del contacto, y asegurando que la longitud del cable pelado sobresaliente por el extremo del barrilete, sea la indicada en proyecto, revisando la ausencia de daños en el contacto tras el proceso de grapado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Montar los conectores en banco con los elementos del conjunto, para terminar el proceso de fabricación del mazo eléctrico, siguiendo normativas de fabricación en planta y, garantizando la calidad de la fabricación eléctrica posterior.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Introducir en la ubicación los elementos de conectores en banco (coronas, adaptadores traseros, casquillos y tuercas), garantizando el orden inverso a la posición final que ocupan, para asegurarse que en el comienzo de la instalación ocupan las bornas del conector.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Introducir en sus bornas los extremos con contactos grapados de los cables, atendiendo a la identificación del cable y a su posición en el conector indicada en la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT), utilizando la herramienta de inserción de crimpado, comprobando con una leve tracción manual del cable tras su inserción completa, que el contacto queda anclado en el conector.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Montar los conectores en banco con los elementos del conjunto, para terminar el proceso de fabricación del mazo eléctrico, siguiendo normativas de fabricación en planta y, garantizando la calidad de la fabricación eléctrica posterior.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.3: Configurar las bornas libres de los conectores, instalando sus obturadores, garantizando la estanqueidad del elemento ante humedad, suciedad, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Proteger los cables y las coronas flotantes, asegurando las indicaciones (temperatura, espesor, cierre, entre otros) en el plano de fabricación del mazo, para garantizar su estabilidad eléctrica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Fijar al conector los adaptadores traseros roscados, aplicando el apriete torcométrico indicado en el manual del fabricante, para garantizar su fijación y estanqueidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Apretar los tornillos de fijación de los adaptadores traseros, protegiendo la entrada de los cables por el adaptador con las protecciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Proteger los conectores de banco terminados y sus cables, usando tapones y bolsas de plástico hasta futuras operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Configurar el mazo eléctrico, para instalarlo en el útil o tablero de conformado, garantizando la calidad de la fabricación y funcionalidad eléctrica del conjunto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Asegurar los conectores de banco terminados al tablero o útil de tendido, indicado en la orden de producción del mazo eléctrico, utilizando medios de fijación designados en el manual del fabricante, garantizando su posición en las marcas de alineación	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Desarrollar los cables de los conectores de banco, peinándolos desde el conector hacia el extremo libre para que no se produzcan cruces y acortamientos de longitudes por enrollamiento sobre el mazo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Conducir los cables hasta sus segundos extremos, siguiendo las rutas marcadas en el útil o tablero, atendiendo a su conector o extremo de destino, comprobando que llegan a las identificaciones de extremos del útil o tablero con	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Configurar el mazo eléctrico, para instalarlo en el útil o tablero de conformado, garantizando la calidad de la fabricación y funcionalidad eléctrica del conjunto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
la longitud exigible y asegurando las creces suficientes para el posterior pelado y grapado.				
5.4: Incorporar los cables que no pertenecen a los conectores de banco, al mazo de cables rutado sobre el útil o tablero, comprobando que sus extremos quedan ubicados en sus conectores o terminaciones del mazo, garantizando la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Conducir los cables del ramal principal por la parte exterior, haciendo coincidir su ubicación diametral con la posición de la salida en el tablero o útil.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Retencionar los cables tendidos y peinados de mazos no enmallados, comprobando que la distancia entre retenciones respeta los márgenes indicados en las normas de procedimiento aplicables para conformar el mazo, evitando los cruces de cables en el interior del sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Comprobar en los ramales, las longitudes finales de los cables, una vez conformado y retencionado en el mazo, garantizando el cumplimiento de las dimensiones mínimas descritas en la documentación del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>6: Elaborar los extremos del mazo marcados en la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT) como "Tablero", para terminar el proceso de fabricación del conjunto eléctrico, garantizando el funcionamiento del sistema.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Enmallar el mazo de cables, utilizando material comercial o tejido con máquina automática, garantizando el aislamiento y la protección ante suciedad, polvo o grasa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Conectar a masa las terminaciones del recubrimiento, utilizando la máquina de enmallar, garantizando la continuidad eléctrica de los elementos del sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Fijar las terminaciones de la malla exterior del mazo, sobre los conectores de los extremos, utilizando los elementos de sujeción indicados en la documentación del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>7: Etiquetar los mazos de cables para terminar el proceso de fabricación, siguiendo los esquemas eléctricos, usando los medios de fijación definidos en la documentación de fabricación y la Instrucción de Trabajo eléctrica (IT), así como su embalaje para almacenamiento y la cumplimentación de la documentación de fabricación.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Identificar los mazos terminados con la banderola y la ruta, asegurándolas en el kit de fabricación, fijando en ellos la documentación de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Identificar los extremos del mazo de cables, utilizando las etiquetas y banderolas incluidas en el kit de fabricación, empleando medios de fijación descritos en la documentación del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Proteger los extremos del mazo de cables, utilizando tapones de poli propileno y/o bolsas de plástico, siguiendo las normas de procedimiento de embalaje descritas en el proyecto de fabricación, garantizando la estabilidad del producto para su almacenaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Cumplimentar la etiqueta, grabando los datos utilizados para identificar el mazo eléctrico en su utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Etiquetar el mazo eléctrico terminado, garantizando el registro de los datos, protegiéndose provisionalmente hasta su fase de comprobación, enrollando el mismo de forma circular, garantizando los radios máximos de doblado según las normas de procedimiento aplicables mediante atados provisionales con cuerda para garantizar dicha forma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Comprobar el mazo terminado, garantizando la ausencia de daños o deterioros visibles en los cables eléctricos, sus protecciones o en los elementos de sus extremos, para certificar su calidad, introduciéndose en bolsa de plástico transparente, cerrando la misma para su entrega a almacén, comprobando que su etiqueta de identificación es visible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.7: Registrar los datos de las herramientas usadas para la fabricación de la central en los editables, garantizando el grabado en la orden de producción manual o informática.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>