



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC2154_3: Mantener la funcionalidad y los componentes de los
moldes en el proceso de fabricación”**

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 “UC2154_3: Mantener la funcionalidad y los componentes de los moldes en el proceso de fabricación”.

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: Verificar la forma, dimensiones y acabados superficiales de los componentes del molde, empleando los sistemas de elevación correspondientes al peso de las piezas o del molde a manejar (pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros), para asegurar su calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Limpiar las piezas a medir, asegurando su estado para la fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar los instrumentos, atendiendo al parámetro a verificar (tensión, resistencia, entre otros), garantizando las especificaciones técnicas del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Examinar la calibración de los elementos de verificación, comprobando la ficha del manual del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Verificar los componentes del molde, siguiendo los procedimientos de comprobación de elementos de control aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Verificar la forma, dimensiones y acabados superficiales de los componentes del molde, midiendo las dimensiones, garantizando el esquema funcional y atendiendo a criterios de calidad aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Ajustar los componentes del molde a las especificaciones y a los requerimientos funcionales aplicables, para garantizar su funcionamiento, calidad y durabilidad, empleando los sistemas de elevación y movimiento, atendiendo al peso de las piezas o del molde a manejar (pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Determinar las zonas a ajustar, incluidas las cadenas cinemáticas, montando los componentes del molde y comprobando su funcionalidad en el sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Seleccionar los procedimientos para ajustar los componentes del molde (proceso, máquinas, herramientas, entre otros), atendiendo a los ajustes descritos en el manual del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Realizar las operaciones manuales de acabado, garantizando el producto final y utilizando las herramientas de ajuste descritas en el manual del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Utilizar las máquinas de arranque de viruta, de abrasión y especiales, siguiendo los procedimientos establecidos en el manual del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Verificar las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde, registrando los valores (medidas, formas, entre otros) durante el proceso de ajuste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Ensamblar los componentes, subconjuntos y sistemas, empleando las herramientas específicas de este proceso (seccionadores, gatos de cierre, entre otros) comprobando su situación de uso y los sistemas de elevación y movimiento correspondientes al peso de las piezas o del molde a manejar (pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Centrar la pieza, alineando las marcas de control, garantizando las tolerancias descritas en el manual del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Montar las piezas del molde, respetando el par máximo de apriete.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Ensamblar los componentes, subconjuntos y sistemas, empleando las herramientas específicas de este proceso (seccionadores, gatos de cierre, entre otros) comprobando su situación de uso y los sistemas de elevación y movimiento correspondientes al peso de las piezas o del molde a manejar (pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Seleccionar los elementos de transporte y elevación (grúa, puente grúa, polipasto, entre otros), atendiendo a las características (peso, forma, dimensiones, entre otros) del material que hay que transportar.				
3.4: Mantener las piezas y útiles limpias, permitiendo su posicionamiento en los alojamientos descritos en el proyecto de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Verificar el funcionamiento de las partes del molde, los sistemas hidráulicos y neumáticos y de los circuitos de circulación de líquido refrigerante, los movimientos de las cadenas cinemáticas de los componentes y las partes eléctricas (resistencias, cámaras calientes, cajas de conexión eléctricas y otros), para asegurar la producción, empleando los sistemas de elevación correspondientes al peso de las piezas o del molde a manejar (pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros), analizando los defectos en las piezas producidas y su funcionamiento durante las pruebas en máquina, estableciendo las medidas correctivas para su resolución (aumento de temperatura, desbaste, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Verificar las piezas fabricadas, garantizando la correspondencia con las especificaciones técnicas del proyecto de la pieza a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Verificar los circuitos hidráulicos, neumáticos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas (resistencias, cámaras calientes y cajas de conexión eléctricas), entre otros elementos del molde, garantizando las especificaciones establecidas en proyecto del diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Comprobar las piezas fabricadas, verificando las pautas de control del proyecto de fabricación para asegurar la calidad exigible del producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Comprobar los elementos de los sistemas hidráulicos, cadenas cinemáticas, partes eléctricas entre otros elementos del molde, garantizando el ajuste al objetivo funcional establecido en el proyecto de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Verificar el funcionamiento de las partes del molde, los sistemas hidráulicos y neumáticos y de los circuitos de circulación de líquido refrigerante, los movimientos de las cadenas cinemáticas de los componentes y las partes eléctricas (resistencias, cámaras calientes, cajas de conexión eléctricas y otros), para asegurar la producción, empleando los sistemas de elevación correspondientes al peso de las piezas o del molde a manejar (pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros), analizando los defectos en las piezas producidas y su funcionamiento durante las pruebas en máquina, estableciendo las medidas correctivas para su resolución (aumento de temperatura, desbaste, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Establecer las medidas correctivas, atendiendo a los defectos observados en las piezas producidas y en el funcionamiento del molde durante las pruebas en máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Diagnosticar los fallos de un molde y sus periféricos (eléctricos, hidráulicos y neumáticos, de diseño, mecánicos, de inyección, entre otros), para encontrar su causa, analizando los defectos en las piezas producidas y/o las consecuencias sobre el funcionamiento de la máquina.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Verificar los parámetros de funcionamiento de la maquinaria (presiones, temperaturas, entre otros), observando su efecto sobre el resultado final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Adaptar las condiciones de trabajo de la maquinaria a los materiales a trabajar (dureza.).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Verificar los tipos de fallos de la pieza (sobrantes, bordes, acabados, entre otros), visualmente, atendiendo a sus causas, de acuerdo con el tipo de proceso y las especificaciones del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Identificar los tipos de fallos de funcionamiento de la maquinaria con sus posibles causas, atendiendo al tipo de proceso y las especificaciones del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Elaborar el plan de mantenimiento correctivo, para devolver a los moldes su funcionalidad original, empleando técnicas de eliminación de fugas hidráulicas, reapiación de tratamientos superficiales, aplicación de soldadura para aportar material, eliminación de óxido provocado por fugas de agua, reguiado del molde, reforzado de partes del molde (centradores, placas supletorias, entre otros), eliminación de aceite hidráulico, optimización de salidas de gases, limpieza de particiones para eliminar restos de partículas de resina, reavivado de cantos de corte en moldes de soplado, corrección del encaje de sistemas de alimentación para insertos metálicos, etiquetas y sistemas electrónicos, acabados superficiales, apoyándose en los departamentos técnicos (oficina técnica, fresa, erosión, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Determinar los procedimientos para corregir los componentes del molde averiados (proceso, máquinas, herramientas entre otros), atendiendo a las reparaciones que se deben realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Realizar las operaciones manuales de reparación en el mantenimiento correctivo, utilizando herramientas específicas homologadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Realizar las reparaciones en el mantenimiento correctivo con las herramientas específicas y respetando el par máximo de apriete, así como empleando materiales compatibles, en los casos en los que haya que hacer aportación de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Verificar las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde, garantizando el proceso de reparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Elaborar el plan de mantenimiento preventivo de los moldes, para evitar su desgaste prematuro y reducir el mantenimiento correctivo, siguiendo los procedimientos establecidos en el plan de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Ajustar las operaciones preventivas al plan de mantenimiento, garantizando el funcionamiento y durabilidad del sistema de fabricación para asegurar la ausencia de fallas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Verificar los circuitos hidráulicos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas entre otros elementos del molde, atendiendo a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Elaborar el plan de mantenimiento preventivo de los moldes, para evitar su desgaste prematuro y reducir el mantenimiento correctivo, siguiendo los procedimientos establecidos en el plan de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
especificaciones establecidas en el plan de mantenimiento preventivo, garantizando la funcionalidad de los elementos y producto final.				
7.3: Verificar el mantenimiento preventivo de los elementos que conforman el molde (circuitos hidráulicos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas entre otros), garantizando el acabado final del conjunto para asegurar el proceso de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>