



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2398_2: Ajustar y adaptar programas para centros de control numérico (CNC) para el mecanizado de piezas de madera y derivados”

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 “UC2398_2: Ajustar y adaptar programas para centros de control numérico (CNC) para el mecanizado de piezas de madera y derivados”.

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.

<i>1: Obtener información de los planos de fabricación de piezas y derivados de madera para definir las características, propiedades y secuenciación de los procesos de mecanizado en el programa de centros de control numérico (CNC).</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Establecer el trabajo a realizar en el centro de mecanizado (CNC) en función de la información recogida en los planos de fabricación a partir de la geometría, dimensiones y tolerancias, entre otros, los cuales facilitan preparar el espacio requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Obtener la información de los materiales a utilizar y sus propiedades físicas, a partir de lo descrito en los planos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Identificar los planos de referencia para proceder al mecanizado, a partir de la información del plano de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Obtener, a partir del plano de fabricación, la forma y dimensiones de la pieza o derivados a obtener y las tolerancias geométricas, superficiales, entre otros, que delimitan su estructura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Obtener la información requerida para la definición de la secuenciación de procesos, fases, herramientas de mecanizado, útiles de medición, tiempos de mecanizado, entre otros, a partir del plano de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Ajustar las condiciones iniciales del programa de CNC, a las condiciones técnicas establecidas y al tipo de control numérico para su adaptación a los materiales y herramientas a utilizar en el mecanizado de piezas de madera y derivados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Establecer en el programa de CNC el orden cronológico de las operaciones, los parámetros de operación y las trayectorias, en función de los materiales y herramientas a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Establecer en función de la máquina, los parámetros de mecanizado de cada proceso (velocidad de mecanizado, avance, profundidad, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Determinar las características del mecanizado de piezas de madera y derivados (tipo, rigidez, dimensiones, calidad, entre otros), en función de las características del material a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Programar la máquina de mecanizado en función del tipo de material, de herramienta, velocidad de trabajo y esfuerzos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Adaptar la trayectoria de la herramienta a la estrategia de mecanizado, ajustando los parámetros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Simular la prueba del programa, siguiendo la secuencia lógica para comprobar que el mecanizado es viable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Introducir el programa CNC en la máquina, a través del dispositivo periférico o transferido desde el ordenador.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Proponer mejoras del programa de CNC en el mecanizado de piezas de madera y derivados para reducir los tiempos de fabricación y costes, a partir de las condiciones técnicas establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Calcular la relación que existe entre las variables que intervienen en los procesos de mecanizado de piezas de madera y derivados (tiempo y coste final, entre otros); optimizándose en función de la valoración del tiempo de mecanizado, tiempo improductivo, coste de materiales, de mano de obra, de herramientas y costes indirectos, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Reducir en lo posible la cantidad de material requerido, en función del estudio de la orientación y el posicionamiento del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Proponer mejoras del programa de CNC en el mecanizado de piezas de madera y derivados para reducir los tiempos de fabricación y costes, a partir de las condiciones técnicas establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Minimizar el coste del proceso sin ocasionar pérdida de calidad de los materiales, a partir de la interpretación de la información obtenida de catálogos y ofertas comerciales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Optimizar las rutas de mecanizado, reduciendo los movimientos, tiempo y número a partir de las condiciones técnicas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Calcular el coste de mecanizado de una pieza de madera o derivado, en función de las especificaciones de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>