



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC2399_2: Preparar 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 “UC2399_2: Preparar 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: Organizar las herramientas y sistemas de fijación de las piezas en centros de control numérico (CNC) a partir de las fichas técnicas, de acuerdo con el proceso establecido para el mecanizado de piezas de madera y derivados, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar las herramientas y útiles de mecanizado de piezas de madera y derivados, a partir de las fichas técnicas de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Preparar las herramientas y útiles en función de las características de la operación a realizar, las tolerancias que se deben conseguir y la rentabilidad de la operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Controlar el estado de los útiles y herramientas, verificando el afilado y conservación para la operatividad del mecanizado; cumpliendo con la normativa aplicable en materia de calidad y prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Montar los útiles con las herramientas requeridas, cuidando la limpieza de los apoyos y el buen estado de conservación, ajustándolas hasta su fijación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Regular las herramientas, portaherramientas y útiles de sujeción de piezas, en función de la operación a realizar y las especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Introducir la información referida al trazado (ejes, centros de taladros, límites de mecanización, líneas de referencia, entre otros), en los centros de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Organizar las herramientas y sistemas de fijación de las piezas en centros de control numérico (CNC) a partir de las fichas técnicas, de acuerdo con el proceso establecido para el mecanizado de piezas de madera y derivados, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
control numérico (CNC) para conseguir el mecanizado de piezas de madera y derivados.				
1.7: Determinar los elementos de transporte y elevación en función de las características del material a transportar, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Organizar los accesorios o dispositivos en centros de control numérico (CNC) para mecanizar y/o alimentar las máquinas en función de la orden de fabricación, cumpliendo las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales y calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Montar los accesorios o dispositivos en centros de control numérico (CNC) según instrucciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Comprobar los elementos de lubricación/refrigeración, verificando que están en condiciones de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Colocar los elementos de alimentación en centros de control numérico (CNC), regulándolos según lo previsto en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Regular los parámetros del proceso (velocidad de desplazamiento, rpm, presión, entre otros), según especificaciones técnicas de la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Verificar las variables (velocidad, rpm, presión, entre otros), comprobando que cumplen las condiciones especificadas en las fichas técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Ajustar el programa de gestión PLC y/o el robot a través de la interfaz de usuario, en función de las especificaciones técnicas del proceso (secuencia, parámetros de sujeción, velocidades, entre otros) y la sintaxis requerida del equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Realizar el mantenimiento de primer nivel de los equipos e instalaciones de centros de control numérico (CNC), para tenerlos operativos; según el manual de instrucciones, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Mantener operativos los equipos e instalaciones de centros de control numérico (CNC), verificando el funcionamiento de los elementos de medida y control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Sustituir los elementos averiados o desgastados considerados de primer nivel tras la observación de los parámetros de funcionamiento de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Lubricar los elementos susceptibles de engrase con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Mantener los depósitos de los lubricantes y refrigerantes en los niveles óptimos y con las características requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Comprobar los sistemas de aire comprimido, aspiración, entre otros, verificando que cumplen con las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel previstas para las máquinas, instalaciones o equipos según las fichas de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>