



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC2400_2: Fabricar productos de madera y derivados con centros de control numérico (CNC)”

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 “UC2400_2: Fabricar productos de madera y derivados con centros de control numérico (CNC)”.

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: Fijar las piezas sobre el utillaje en centros de control numérico (CNC), utilizando las herramientas y útiles requeridos, para el posicionamiento de productos de madera y derivados; cumpliendo las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Fijar la pieza y/o plantilla en centros de control numérico (CNC) utilizando las herramientas y útiles de sujeción en función de la forma, dimensiones y proceso de mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Centrar o alinear la pieza con la precisión exigida en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Utilizar los elementos de transporte y elevación, en función de las características del material que hay que transportar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Limpiar las piezas, útiles y accesorios, contribuyendo al posicionamiento idóneo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Operar centros de control numérico (CNC) para fabricar productos de madera y derivados, según sus fichas técnicas; cumpliendo las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Regular los parámetros de mecanizado (velocidad, avance, profundidad, entre otros), sobre los reguladores o medios de control del funcionamiento proceso, en función de la máquina, proceso, material de la pieza y las herramientas utilizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Operar centros de control numérico (CNC) para fabricar productos de madera y derivados, según sus fichas técnicas; cumpliendo las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.2: Alimentar las máquinas de control numérico (CNC), considerando las características de las piezas (caras maestras, sentido de veta, situación, dimensiones y orientación de defectos).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Establecer las referencias de posicionado de las herramientas, atendiendo a la posición relativa de éstas con respecto a la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Mantener los parámetros prefijados en las máquinas de control numérico (CNC), mediante los dispositivos de control de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Supervisar el desgaste de las herramientas para proceder a su cambio y corrección de recorridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Comprobar los productos mecanizados de madera y derivados por (CNC), para el control de calidad; cumpliendo las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales, calidad y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar que están calibrados los elementos de verificación, según lo determinado por el plan de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Comprobar las especificaciones técnicas del producto, verificando su ajuste con los instrumentos de medida requeridos; conforme a los procedimientos establecidos en el plan de producción y calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Reajustar la pieza de madera o derivados, obtenida por mecanizado de CNC, a las tolerancias de fabricación establecidas en el proceso y a los márgenes de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Identificar los posibles productos detectados como "no conformes" según el procedimiento establecido, que define cómo tratarlos, de forma que éstos no lleguen al cliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Distribuir las piezas mecanizadas para procesos posteriores de mecanizado, cumpliendo las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Clasificar y apilar las piezas mecanizadas en función de su calidad y secuencia de posteriores procesos, para facilitar su transporte y manejo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Cumplimentar el parte de trabajo, indicando el número de piezas elaboradas, las incidencias que hayan surgido durante el mecanizado, el tiempo empleado y la identificación del producto en todo el proceso productivo para el mantenimiento de su trazabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Apilar las piezas mecanizadas sobre los elementos de transporte requeridos, facilitando su movilidad y manejo posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Transportar las piezas apiladas al siguiente proceso siguiendo la hoja de ruta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>