



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN POR DECOLETAJE

Código: FME645_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC2159_3: Planificar la producción de piezas mecanizadas
por decoletaje”**

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 “UC2159_3: Planificar la producción de piezas mecanizadas por decoletaje”.

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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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.

APP1: <i>Planificar procesos de producción para la fabricación de piezas por decoletaje partiendo de la información técnica contenida en planos de fabricación y ordenes de fabricación.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Establecer la secuencia de las fases del proceso desde la recepción del material a la expedición de la pieza (recepción de la materia prima, mecanizado, tratamientos, segundas operaciones, limpieza, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar las máquinas para el proceso en función de la serie a fabricar, forma y dimensiones de la pieza y características de los materiales, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Definir las especificaciones de los tratamientos y recubrimientos teniendo en cuenta la compensación de las deformaciones geométricas resultantes y las profundidades del tratamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Especificar las fases de limpieza y embalaje según normas técnicas internacionales o de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Determinar los ensayos y verificación del cumplimiento de las especificaciones del proceso o pieza según las características a analizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Analizar el proceso de producción con técnicas AMFE (Análisis Modal de Fallos y Efectos).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Determinar los procesos de mecanizado para la producción de piezas por decoletaje partiendo de la información técnica recogida en el plano de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Establecer la secuencia de las fases para mecanizar en el menor tiempo posible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Determinar la secuencia de operaciones en función de la capacidad del proceso o de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Seleccionar las herramientas en función de la máquina, la operación a realizar, el material de la pieza y la serie a mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Diseñar las herramientas especiales teniendo en cuenta la máquina, la operación a realizar y la serie a mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Definir los utillajes de fabricación y control en función de la máquina y de la operación a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Seleccionar los parámetros de corte en función de la máquina, la herramienta y el material a mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Calcular los tiempos en función de la máquina, la herramienta y el material a mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Diseñar las levas en función de la operación a realizar (recorrido y ángulo de operación).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Seleccionar las levas entre las disponibles en función de la operación a realizar (recorrido y ángulo de operación).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Elaborar la documentación necesaria del proceso de mecanizado de piezas por decoletaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Completar las fases que requieren una descripción gráfica con el plano de la operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Elaborar la documentación necesaria del proceso de mecanizado de piezas por decoletaje.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Especificar las herramientas en la hoja de instrucciones incluyendo su código y posición de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Especificar los parámetros de corte en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Registrar la vida útil de la herramienta en la hoja de herramientas en función de la operación a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Especificar las pautas de control (característica a controlar, útil de verificación y frecuencia de inspección) en la hoja de control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Indicar la secuencia de operaciones en la hoja de ruta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Complementar la ficha de externalización con planos de la operación y normas de referencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Elaborar la documentación referida a las reglamentaciones y normas técnicas en el tratamiento de materiales con sustancias peligrosas y su gestión medioambiental.				

APP4: <i>Programar la fabricación para obtener piezas en el plazo establecido, con el máximo aprovechamiento de los recursos, a partir de la documentación técnica del proceso y órdenes o pedidos de fabricación.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Establecer la cantidad de piezas a fabricar y el momento de su fabricación en función de la duración del proceso y de la disponibilidad de personas, materia prima, máquinas, útiles y herramientas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Determinar la externalización de las fases del proceso en función de la carga de producción y de los recursos disponibles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Determinar las máquinas para la fabricación de la serie en función de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Programar la fabricación para obtener piezas en el plazo establecido, con el máximo aprovechamiento de los recursos, a partir de la documentación técnica del proceso y órdenes o pedidos de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
la carga de trabajo.				
APS4.4: Programar el aprovisionamiento de la materia prima o subcomponentes en función de las cantidades previstas y plazos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Realizar la programación de la fabricación con la ayuda de herramientas informáticas de gestión de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>