



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

**“UC2160_3: Programar máquinas de CNC para el mecanizado
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 “UC2160_3: Programar máquinas de CNC para el mecanizado 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>Elaborar programas CNC para máquinas de decoletaje a partir de la documentación del proceso.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Programar el CNC en el lenguaje requerido por cada máquina monohusillo o multihusillo (ISO, conversacional, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Programar el CNC según las fases de proceso definidas en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Introducir las condiciones de corte especificadas en el proceso de mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Elaborar el programa teniendo en cuenta la duración de la herramienta según los parámetros incluidos en la ficha de la misma (vida estimada, consumo eléctrico).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Elaborar el programa teniendo en cuenta los parámetros del cargador de barras para controlar la longitud de alimentación y evitar la elaboración defectuosa de la última pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Comprobar el programa de CNC mediante su simulación y ejecución en máquina.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar el programa de CNC simulando la ejecución del mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Detectar las colisiones con la simulación en pantalla del programa	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Comprobar el programa de CNC mediante su simulación y ejecución en máquina.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
CNC o la ejecución paso a paso en la máquina.				
APS2.3: Corregir el programa con la simulación en pantalla del programa CNC o la ejecución paso a paso en la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Identificar los movimientos que no aportan valor (movimientos en vacío, en lento, esperas inadecuadas, aceleraciones, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Corregir el programa eliminando los movimientos que no aportan valor.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Ejecutar el mecanizado asegurando que no se causan daños o marcas en la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Optimizar las operaciones o movimientos de aproximación previa identificación de los posibles solapes observados durante la ejecución del mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Comprobar el tiempo de ejecución del mecanizado comparándolo con el tiempo establecido en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Elaborar los programas de robots y manipuladores para procesos de decoletaje a partir de la documentación del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Programar robots en el lenguaje requerido (ISO, conversacional, teach-in) atendiendo a criterios de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Programar PLCs en el lenguaje requerido (lista de instrucciones, diagrama de escalera, grafset, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Programar los movimientos de los periféricos adecuándolos a las fases del proceso definidas en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Ajustar el tiempo de intervención según lo especificado en la hoja de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Elaborar los programas de robots y manipuladores para procesos de decoletaje a partir de la documentación del proceso.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
instrucciones del mismo.				

APP4: <i>Comprobar los programas de los periféricos mediante la simulación o ejecución de los movimientos y funciones programadas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Detectar las colisiones con la simulación en pantalla del programa o la ejecución paso a paso en el periférico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Corregir el programa evitando las colisiones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Identificar los movimientos que no aportan valor (movimientos en vacío, en lento, esperas inadecuadas, aceleraciones, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Corregir el programa reduciendo los movimientos que no aportan valor.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Identificar el solape de operaciones en la ejecución del programa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Identificar los movimientos de aproximación en la ejecución del programa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Ejecutar el programa asegurando que no causan daños o marcas en la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Ajustar el tiempo de intervención según el tiempo establecido en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>