



## 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

**“UC2161\_3: Preparar máquinas 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 “UC2161\_3: Preparar máquinas 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.

<i><b>APP1:</b> Preparar máquinas monohusillo de levas con cabezal fijo y móvil para el mecanizado a partir de órdenes de fabricación y el proceso de mecanizado.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Montar los utillajes de máquinas y alimentadores (pinzas, topes, guías, entre otros) según lo indicado en la hoja de instrucciones y manual de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Regular la apertura y cierre de las pinzas realizando la alimentación de la barra sin holguras ni agarrotamientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Colocar las levas de accionamiento de los carros en el orden y posición descrita en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Montar las herramientas de corte según las hojas de instrucciones y características de las levas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Regular las herramientas de corte según las hojas de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Comprobar en vacío el ciclo de mecanizado asegurando que no hay colisiones y se obtiene el máximo solapamiento de operaciones y minimizan los movimientos en vacío.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Ajustar las velocidades de trabajo y tiempos de ciclo según lo indicado en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Preparar las máquinas multihusillos de levas para el mecanizado a partir de la orden de fabricación y el proceso de trabajo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Montar los utillajes (pinzas, topes, guías, entre otros) según lo indicado en la hoja de instrucciones y manual de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Alimentar la barra sin holguras ni agarrotamientos, regulando la apertura y cierre de las pinzas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Ajustar las levas de accionamiento de los carros siguiendo el curso indicado en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Prerreglar las herramientas en los dispositivos específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Montar las herramientas de corte según las hojas de instrucciones y características de las levas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Regular las herramientas de corte según las hojas de instrucciones y características de las levas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Comprobar en vacío el ciclo de mecanizado para asegurar que no hay colisiones y se obtiene el máximo solapamiento de operaciones y se minimizan los movimientos en vacío.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Ajustar las velocidades de trabajo y tiempos de ciclo en máquinas con cadena cinemática mediante la combinación de engranajes según lo indicado en la hoja de instrucciones y manual de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Ajustar las velocidades de trabajo y tiempos de ciclo en máquinas con variadores electrónicos de velocidad mediante la posición del accionamiento indicada en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3: Preparar las máquinas de decoletaje CNC de cabezal fijo y móvil para el mecanizado de piezas, a partir de la orden de fabricación y proceso de mecanizado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> Preparar las máquinas de decoletaje CNC de cabezal fijo y móvil para el mecanizado de piezas, a partir de la orden de fabricación y proceso de mecanizado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Montar los utillajes (pinzas, topes, guías, entre otros) en la máquina y en el cargador según lo indicado en la hoja de instrucciones y manual de uso de la máquina.				
APS3.2: Alimentar la barra con los dispositivos específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Prerreglar las herramientas con los dispositivos específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Montar las herramientas de corte en relación al programa CNC y las hojas de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Regular las herramientas de corte en relación al programa CNC y las hojas de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Actualizar la tabla de herramientas incluyendo los decalajes de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Cargar el programa CNC utilizando los medios específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> Preparar máquinas de segundas operaciones para mecanizar a partir de la orden de fabricación y proceso de mecanizado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Montar los utillajes (pinzas, mordazas, topes, guías, reglas, entre otros) según lo indicado en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Alimentar la pieza sin obstrucciones ni agarrotamientos, regulando la posición de la zona de carga o descarga y apertura y cierre de los amarres.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Ajustar los sistemas de carga automática (alimentadores, manipuladores, pórticos, robots, entre otros) para alimentar la máquina asegurando que la pieza se encuentra en la posición establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Regular los sistemas de carga automática (alimentadores, manipuladores, pórticos, robots, entre otros) para alimentar la máquina	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4: Preparar máquinas de segundas operaciones para mecanizar a partir de la orden de fabricación y proceso de mecanizado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
asegurando que la pieza se encuentra en la posición establecida.				
APS4.5: Montar las herramientas de corte según lo indicado en las hojas de instrucciones y el manual de uso de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Regular las herramientas de corte según lo indicado en las hojas de instrucciones y el manual de uso de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Comprobar el ciclo de mecanizado en vacío asegurando que no hay colisiones y se obtiene el máximo solapamiento de operaciones y se minimizan los movimientos en vacío.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Ajustar las velocidades de trabajo y tiempos de ciclo según lo indicado en la hoja de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP5: Validar la puesta a punto de la máquina verificando la pieza obtenida mediante el mecanizado por decoletaje.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Mecanizar la primera pieza en modo manual o paso a paso controlando las incidencias del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Medir las dimensiones, geometría y superficies de la primera pieza verificando su correspondencia con las especificaciones indicadas en el plano de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Corregir las desviaciones detectadas en la primera pieza regulando los recorridos de las herramientas y en su caso la posición de las levas o el programa de CNC.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Validar la repetibilidad del proceso verificando las primeras piezas mecanizadas en automático.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Corregir los errores de repetibilidad variando las condiciones de trabajo (velocidad de corte, avance por vuelta, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5:</b> Validar la puesta a punto de la máquina verificando la pieza obtenida mediante el mecanizado por decoletaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.6: Registrar los datos de las mediciones y de la validación en las fichas de control	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>