



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

**“UC2162_3: Gestionar y supervisar el mantenimiento de
máquinas de 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 “UC2162_3: Gestionar y supervisar el mantenimiento de máquinas de 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: Planificar el mantenimiento preventivo de máquinas de decoletaje para mantener la capacidad de producción, en condiciones de calidad y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Establecer la frecuencia de engrase de la máquina y utillaje en función de las condiciones de trabajo (refrigerante y materia prima) y el manual de mantenimiento de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Planificar las operaciones de limpieza (extracción de virutas, limpieza de pinzas y portaherramientas, entre otros) en función de las condiciones de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Establecer la sustitución de los refrigerantes en función del tipo y de la degradación observada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar el filtrado del refrigerante en función de los circuitos disponibles en cada máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Programar las operaciones de mantenimiento teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Programar las operaciones de mantenimiento en función de las cargas productivas de las máquinas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Programar la sustitución de los elementos sometidos a desgaste y fatiga en función de los criterios establecidos en el manual de mantenimiento, según los defectos observados o las desviaciones de las variables de				



APP1: Planificar el mantenimiento preventivo de máquinas de decoletaje para mantener la capacidad de producción, en condiciones de calidad y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
funcionamiento.				

APP2: <i>Ejecutar las operaciones del mantenimiento preventivo comprobando que se realiza en condiciones de calidad y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Ejecutar las operaciones de mantenimiento preventivo teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Verificar las operaciones de mantenimiento preventivo comprobando los registros y partes de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Verificar los niveles de mínimos de lubricante y los registros de ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Comprobar la limpieza programada visualmente para que cumpla con lo establecido en la ficha de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Verificar la sustitución de los refrigerantes y filtros comprobando los registros de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Tratar los residuos de acuerdo a las especificaciones recogidas en las normas de protección del medio ambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Comprobar el PH del refrigerante según la ficha de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Añadir soluciones compensadoras de ajuste al refrigerante según la ficha de instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Coordinar la reparación de averías en máquinas e instalaciones, atendiendo a criterios de calidad, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Determinar la necesidad de reparación según los fallos detectados en la máquina, periféricos o instalaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Determinar la intervención para solucionar la avería en función de su tipología (mecánica, neumática, hidráulica, eléctrica, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Resolver la avería coordinando los distintos recursos, minimizando la parada de producción y los costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Reparar averías en máquinas e instalaciones teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Documentar los datos de la avería y su solución para su análisis posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Registrar los datos de la avería y su solución para su análisis posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Analizar la avería para evitar futuras paradas y mejorar el mantenimiento programado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: <i>Proponer mejoras (modernización, ciclo de vida, precisión, entre otras) en los medios de producción para su optimización.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Definir las áreas de mejora en función de los análisis de producción, mantenimiento e ingeniería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Proponer soluciones para evitar futuras paradas y mejorar el mantenimiento programado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Proponer mejoras en base al análisis del histórico de averías e intervenciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Proponer mejoras (modernización, ciclo de vida, precisión, entre otras) en los medios de producción para su optimización.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.4: Proponer propuestas de mejora basadas en la observación de otros procesos o soluciones en otras máquinas de mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Ejecutar mejoras modificando equipos o incluyendo nuevos medios o tecnologías en las máquinas o instalaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Documentar las mejoras en máquinas, equipos o instalaciones para su fabricación o adquisición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Analizar la implantación de la mejora midiendo y valorando su eficiencia.				