



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0094_2: Mecanizar los productos por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales”

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0094_2: Mecanizar los productos por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales".

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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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: Montar las piezas sobre el utillaje, para proceder al mecanizado por abrasión, electroerosión y procedimientos especiales, cumpliendo la normativa aplicable de Prevención de Riesgos Laborales y medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Montar la pieza sobre el útil de sujeción, garantizando su amarre y evitando daños, en función de la forma y dimensiones de la misma y el proceso de mecanizado al que se va a someter.	☐	☐	☐	☐
1.2: Centrar y alinear la pieza sobre el utillaje con la precisión exigida en el proceso, según la documentación de fabricación.	☐	☐	☐	☐
1.3: Montar las piezas y electrodos, en su caso, con las herramientas establecidas y respetando el par máximo de apriete.	☐	☐	☐	☐
1.4: Seleccionar los elementos de transporte y elevación en función de las características del material que hay que transportar en condiciones de seguridad.	☐	☐	☐	☐
1.5: Limpiar las piezas y útiles, garantizando el correcto posicionamiento de éstas.	☐	☐	☐	☐
1.6: Utilizar los elementos de transporte y elevación en función de las características del material que hay que transportar y en condiciones de seguridad	☐	☐	☐	☐

2: Efectuar operaciones de desbaste y acabado por abrasión, a partir de los planos de despiece o el proceso establecido, ajustándose a los parámetros de calidad exigidos y cumpliendo la normativa aplicable de Prevención de Riesgos Laborales y de protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Ajustar los parámetros de mecanizado (velocidad de corte, avance, profundidad, velocidad de giro de la pieza en caso de ser cilíndrica, entre otros) en función del proceso, y del equipo utilizado.	☐	☐	☐	☐
2.2: Controlar el desgaste de las herramientas observando el acabado superficial, la precisión dimensional, temperatura, fuerza y potencia de corte que se aplica sobre las piezas, actuando en consecuencia.	☐	☐	☐	☐
2.3: Seleccionar el tipo de abrasivo, así como el tamaño del grano, en función del material a mecanizar, para conseguir la calidad superficial especificada.	☐	☐	☐	☐

3: Efectuar el reavivado de herramientas para restablecer su funcionalidad, según los procedimientos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de Prevención de Riesgos Laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar los ángulos de corte de la herramienta en función del material que se trabaja y según las especificaciones del fabricante.	☐	☐	☐	☐
3.2: Realizar el cambio o reavivado de las herramientas cuando se observa un proceso de desgaste o embotado de las mismas.	☐	☐	☐	☐
3.3: Realizar el reavivado según el procedimiento establecido, sin sobrecalentar la herramienta, garantizando que se conserven las características de dureza de las mismas.	☐	☐	☐	☐
3.4: Realizar el reavivado sin sobrepasar los límites de vida útil de las herramientas, garantizando la calidad y seguridad durante el proceso.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el mecanizado por electroerosión y procedimientos especiales según el proceso establecido, a partir del plano de despiece o croquis y cumpliendo la normativa aplicable de Prevención de Riesgos Laborales y de protección del medioambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Establecer los parámetros de mecanizado (intensidad de corriente, tiempo de impulso y pausa, abrasivos, entre otros) en función del material de pieza a mecanizar y según el procedimiento establecido.	☐	☐	☐	☐
4.2: Corregir los desplazamientos de las herramientas o piezas en función del desgaste de los útiles de mecanizado, asegurando la precisión del proceso.	☐	☐	☐	☐
4.3: Efectuar las labores de mantenimiento de primer nivel previstas para las máquinas, instalaciones o equipos según las fichas de mantenimiento y respetando las normas de protección del medio ambiente.	☐	☐	☐	☐

5: Verificar dimensionalmente los productos mecanizados según las normas y procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Seleccionar los instrumentos para realizar la verificación en función del tipo de magnitud y de la precisión requerida.	☐	☐	☐	☐
5.2: Comprobar la calibración de los instrumentos, garantizando la exactitud de la medida.	☐	☐	☐	☐
5.3: Verificar la pieza obtenida, comprobando que se ajusta a las tolerancias de fabricación.	☐	☐	☐	☐
5.4: Realizar la verificación conforme a los procedimientos establecidos en las normas internas de trabajo.	☐	☐	☐	☐