



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0112_3: Automatizar los procesos operativos del molde”

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 "ECP0112_3: Automatizar los procesos operativos del molde".

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: Determinar las condiciones o ciclo de funcionamiento de los procesos operativos del molde, considerando la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Establecer la secuencia de funcionamiento de los procesos operativos del molde, interpretando las especificaciones técnicas así como el proceso de trabajo (materiales que se procesan, prestaciones exigidas, funciones de la máquina o equipos).	☐	☐	☐	☐
1.2: Establecer el ciclo de funcionamiento de los procesos operativos del molde, de manera que cumpla con la normativa vigente (Prevención de Riesgos Laborales) referente a seguridad de personas, equipos, instalaciones y medioambiental.	☐	☐	☐	☐
1.3: Determinar el ciclo de funcionamiento atendiendo a las prestaciones exigidas desde producción, en cuanto a calidad y productividad.	☐	☐	☐	☐

2: Establecer el tipo de actuador y equipo de regulación para la automatización de los procesos operativos del molde, considerando la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar la tecnología (neumática, hidráulica o eléctrica) más adecuada al proceso o trabajo a realizar, teniendo en cuenta su fiabilidad y coste.	☐	☐	☐	☐

2: Establecer el tipo de actuador y equipo de regulación para la automatización de los procesos operativos del molde, considerando la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.2: Dimensionar los actuadores y equipo de regulación, a partir de los cálculos de las variables técnicas del proceso, teniendo en cuenta los márgenes de seguridad establecidos.	☐	☐	☐	☐
2.3: Elegir el actuador y su ubicación en función de las necesidades planteadas.	☐	☐	☐	☐

3: Realizar los esquemas de potencia y de mando de los circuitos neumáticos, hidráulicos, electroneumáticos y electrohidráulicos, para automatizar los procesos operativos del molde o modelo, considerando la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Dibujar los esquemas de los circuitos neumáticos, hidráulicos, electroneumáticos y electrohidráulicos, utilizando simbología normalizada.	☐	☐	☐	☐
3.2: Dibujar los esquemas de los circuitos automáticos, de manera que cumplan con las normas de seguridad establecidas en las especificaciones técnicas para el sistema representado.	☐	☐	☐	☐
3.3: Dibujar los esquemas de los circuitos automáticos, de manera que respondan a la secuencias, condiciones de arranque, parada, etc. del ciclo establecido.	☐	☐	☐	☐
3.4: Reflejar en los esquemas de los circuitos el listado de componentes con sus características técnicas.	☐	☐	☐	☐