



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0594_3: Definir procesos de conformado en fabricación mecánica”

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 "ECP0594_3: Definir procesos de conformado en fabricación mecánica".

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:

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: Elaborar el método de conformado, estableciendo los parámetros del proceso, utillajes y herramientas, para asegurar la factibilidad y rentabilidad de la fabricación, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Describir las fases y operaciones del proceso de conformado en la hoja de proceso, de forma secuencial.	☐	☐	☐	☐
1.2: Definir los parámetros de mecanizado (velocidad, avance, recorrido, presión, u otros) para cada operación de conformado, asegurando la calidad del producto y optimizando el tiempo de ejecución.	☐	☐	☐	☐
1.3: Seleccionar los útiles y herramientas en función de las operaciones a realizar asegurando la calidad y seguridad requerida.	☐	☐	☐	☐
1.4: Realizar los croquis según normas de representación gráfica, permitiendo la ejecución del útil, utillaje o herramienta específica para la fabricación del producto.	☐	☐	☐	☐
1.5: Especificar los aparatos de control y verificación que deben utilizarse en cada operación de conformado.	☐	☐	☐	☐
1.6: Especificar las tolerancias de fabricación en cada operación según la información recogida en los planos de fabricación.	☐	☐	☐	☐

1: Elaborar el método de conformado, estableciendo los parámetros del proceso, utillajes y herramientas, para asegurar la factibilidad y rentabilidad de la fabricación, con la calidad requerida y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Calcular los tiempos de fabricación utilizando las técnicas establecidas y teniendo en cuenta los tiempos de puesta a punto, de operación y de máquina.	☐	☐	☐	☐
1.8: Calcular la rentabilidad del conformado teniendo en cuenta los costes de fabricación debidos al tiempo de conformado, el coste de las herramientas y la tasa horaria.	☐	☐	☐	☐

2: Especificar las características de las máquinas y útiles requeridos en las operaciones de conformado, para conseguir los objetivos de producción, a partir de la información técnica del producto y del plan de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Adecuar las máquinas, utillajes e instalaciones para el conformado a las dimensiones, formas y tolerancias de los productos que se pretenden conformar.	☐	☐	☐	☐
2.2: Definir las características (potencia, tamaño, prestaciones, u otras) de las máquinas e instalaciones, en función de los objetivos de producción.	☐	☐	☐	☐
2.3: Definir los medios de producción teniendo en cuenta su nivel tecnológico permitiendo rentabilizar la inversión y conseguir la calidad establecida.	☐	☐	☐	☐
2.4: Seleccionar las nuevas máquinas de conformado, hornos, utillajes e instalaciones teniendo en cuenta la utilización de tecnologías y procesos limpios para reducir el consumo energético y minimizar los residuos generados.	☐	☐	☐	☐

3: Proponer la distribución en planta de maquinaria e instalaciones de procesos de conformado, para equilibrar el flujo de la producción teniendo en cuenta las normas referentes a la disposición de recursos humanos y materiales y garantizando el cumplimiento de las normas de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Disponer las máquinas o instalaciones según el flujo de materiales y las normas de distribución en planta.	☐	☐	☐	☐
3.2: Proponer la distribución en planta teniendo en cuenta las fases del proceso de conformado en función de los caminos críticos, entradas y salidas de materiales, cuellos de botella y desplazamientos aéreos.	☐	☐	☐	☐
3.3: Establecer la distribución en planta de maquinaria e instalaciones de mecanizado garantizando el mínimo recorrido de los materiales y evitando las interferencias en el proceso de mecanizado.	☐	☐	☐	☐
3.4: Realizar la distribución en planta de maquinaria e instalaciones para el conformado aplicando criterios de seguridad, calidad, respeto al medio ambiente y versatilidad, a fin de conseguir los objetivos de producción.	☐	☐	☐	☐

4: Mantener organizada la documentación técnica necesaria para el desarrollo del proceso de conformado asegurando su actualización.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Complimentar los históricos (Análisis Modal de Fallos y Efectos "AMFE", u otros) incluyendo las modificaciones (de forma, de dimensiones, proceso, u otras) que se producen a lo largo de la producción.	☐	☐	☐	☐
4.2: Organizar la documentación técnica actualizando y permitiendo un fácil acceso a catálogos, revistas, manual de calidad, planos, u otra información relevante.	☐	☐	☐	☐
4.3: Codificar la documentación según normas establecidas.	☐	☐	☐	☐
4.4: Establecer las pautas para la revisión y actualización de la documentación técnica, asegurando el mantenimiento al día de la misma.	☐	☐	☐	☐