



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2110_2: Ajustar el mecanismo de instrumentos de viento- madera”

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 "ECP2110_2: Ajustar el mecanismo de instrumentos de viento-madera".

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: Corregir las holguras del mecanismo del instrumento de viento-madera mediante las técnicas y procedimientos de ajuste de tornillería, según el plan de intervención establecido por el técnico instrumentista superior, para cada tipo de instrumento, en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la precisión del sistema mecánico original.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar el proceso de corrección de holguras del mecanismo mediante ajuste de tornillería previo análisis del plan de intervención establecido, acondicionamiento del área de trabajo, selección y preparación de útiles, herramientas, equipos y materiales y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI), para garantizar la calidad de la intervención, ajustarse a las necesidades de cada instrumento y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
1.2: Escoger la técnica de ajuste de tornillería (reducción o ampliación) valorando la posibilidad de mecanizado del tornillo y del pilar para asegurar la integridad de éstos.	☐	☐	☐	☐
1.3: Realizar el ajuste de holguras mediante la técnica de reducción del espesor de la cabeza del tornillo, verificando el estado del tornillo, a través del mecanizado de su cara interior, utilizando un torno de mano o mini torno para ajustar la posición de la llave, asegurando el funcionamiento según el tipo de mecanismo del instrumento.	☐	☐	☐	☐
1.4: Realizar el ajuste mediante la técnica de ampliación de la profundidad de alojamiento fresando el pilar de forma manual o mecánica, utilizando una fresa de calibre de diámetro igual que la cabeza del tornillo para ajustar la posición de la llave, asegurando el funcionamiento según el tipo de mecanismo del instrumento.	☐	☐	☐	☐

1: Corregir las holguras del mecanismo del instrumento de viento-madera mediante las técnicas y procedimientos de ajuste de tornillería, según el plan de intervención establecido por el técnico instrumentista superior, para cada tipo de instrumento, en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la precisión del sistema mecánico original.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Comprobar el estado de ajuste tras la intervención de forma manual, para asegurar la digitación idónea de la pulsación del mecanismo.	☐	☐	☐	☐

2: Corregir las holguras del mecanismo del instrumento de viento-madera mediante técnicas y procedimientos de estiramiento del eje de la llave, según el plan de intervención establecido por el técnico instrumentista superior, para cada tipo de instrumento en condiciones de calidad y seguridad y garantizar la precisión del sistema mecánico original.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: El proceso de corrección de holguras en mecanismo mediante técnicas y procedimientos de estiramiento del eje de la llave, previo análisis del plan de intervención establecido, acondicionamiento del área de trabajo, selección y preparación de útiles, herramientas, equipos y materiales y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI), para garantizar la calidad de la intervención, ajustarse a las necesidades de cada instrumento y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
2.2: Proteger la pieza a estirar exteriormente con grasas u otros materiales para preservar su integridad durante el proceso de estiramiento.	☐	☐	☐	☐
2.3: Introducir el eje pasador o herramienta específica en la camisa correspondiente para asegurar el diámetro interno durante el proceso de estiramiento.	☐	☐	☐	☐
2.4: Realizar el proceso de estiramiento de la llave comprimiendo la pieza, con las herramientas específicas (alicates, ejes guía, entre otros), según el procedimiento establecido, verificando su ajuste para asegurar el movimiento apropiado de la llave.	☐	☐	☐	☐
2.5: Comprobar el estado de ajuste tras la intervención de forma manual, para asegurar la digitación idónea de la pulsación del mecanismo.	☐	☐	☐	☐

3: <i>Corregir las holguras del mecanismo del instrumento de viento-madera mediante técnicas y procedimientos de adición de material según el plan de intervención establecido por el técnico instrumentista superior, para cada tipo de instrumento en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la precisión del sistema mecánico original.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Realizar el proceso de corrección de holguras mediante técnicas y procedimientos de adición de material previo análisis del plan de intervención establecido, acondicionamiento del área de trabajo, selección y preparación de útiles, herramientas, equipos y materiales y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI), para garantizar la calidad de la intervención, ajustarse a las necesidades de cada instrumento y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
3.2: Aplicar la técnica de corrección de holguras mediante adición de material (varilla de latón o alpaca o arandelas de nylon) en mecanismos donde las técnicas de estiramiento y ajuste de tornillería no puedan aplicarse o su resultado no haya sido efectivo, para emplazar la llave asegurando el funcionamiento según el tipo de mecanismo del instrumento.	☐	☐	☐	☐
3.3: Realizar la instalación de la pieza adicional, en mecanismos con ejes pasadores, insertándola en el eje situándola en el punto donde se encuentra el exceso de holgura para emplazar la llave asegurando el funcionamiento según el tipo de mecanismo del instrumento.	☐	☐	☐	☐
3.4: Realizar la ampliación de longitud, mediante adición de la pieza adicional metálica en mecanismos con tornillos de punta, mediante soldadura blanda para aumentar la longitud de la llave en el punto donde se encuentra el exceso de holgura.	☐	☐	☐	☐
3.5: Realizar la ampliación de longitud, mediante instalación de arandelas de nylon en mecanismos con tornillos de punta, colocándolas entre los extremos de la llave y los pilares para emplazar la llave asegurando su funcionamiento.	☐	☐	☐	☐
3.6: Verificar el estado de ajuste, tras la intervención, de forma manual para asegurar la digitación según origen.	☐	☐	☐	☐