



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2113_2: Corregir holguras en mecanismos de instrumentos de viento-metal”

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 "ECP2113_2: Corregir holguras en mecanismos de instrumentos de viento-metal".

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 de cilindros de instrumentos de viento-metal mediante técnicas y procedimientos específicos, 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 de cilindros de instrumentos de viento-metal 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: Elegir la herramienta y maquinaria a utilizar teniendo en cuenta las características del material y estructura del instrumento, para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
1.3: Obtener el ajuste del cilindro del instrumento de viento-metal reduciendo el diámetro de la camisa donde se aloja la parte superior del cilindro (eje central), utilizando herramientas de presión, ajustando la tolerancia para garantizar la facilidad del giro sin holguras.	☐	☐	☐	☐
1.4: Limpiar el cilindro y la camisa, según el tipo y grado de suciedad, con productos desengrasantes (agua jabonosa) o ultrasonidos para eliminar residuos.	☐	☐	☐	☐

1: Corregir las holguras de cilindros de instrumentos de viento-metal mediante técnicas y procedimientos específicos, 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: Montar el cilindro dentro de la camisa lubricando la zona de rozamiento para garantizar su deslizamiento sin fricciones.	☐	☐	☐	☐
1.6: Comprobar el deslizamiento del cilindro en la camisa manualmente, realizando correcciones en su caso, para garantizar la tolerancia de ajuste del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
1.7: Aplicar la técnica de mecanizado en cilindros con holgura vertical, rebajando el diámetro de la tapa inferior para conseguir su acercamiento al cilindro.	☐	☐	☐	☐
1.8: Comprobar el estado de ajuste tras la intervención de forma manual, para asegurar la digitación de la pulsación del mecanismo.	☐	☐	☐	☐

2: Ajustar y cambiar los pistones mediante técnicas y procedimientos específicos en instrumentos de viento-metal, 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
2.1: Realizar el proceso de ajuste de los pistones dañados y cambio de pistones nuevos 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: Elegir la herramienta y maquinaria a utilizar teniendo en cuenta las características del material y estructura del instrumento, así como el tipo de metal con que esté construido para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

2: Ajustar y cambiar los pistones mediante técnicas y procedimientos específicos en instrumentos de viento-metal, 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
2.3: Comprobar el ajuste de los elementos reparados o nuevos verificando su diámetro para determinar el procedimiento de adecuación de los mismos dentro de la camisa receptora del pistón.				
2.4: Realizar la tolerancia adecuada del elemento reparado o nuevo mediante aplicación de abrasivos por fricción para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
2.5: Limpiar el pistón reparado o nuevo y su receptor con elementos jabonosos o por ultrasonidos, entre otros, para eliminar los residuos abrasivos.	☐	☐	☐	☐
2.6: Introducir el pistón reparado o nuevo dentro del receptor lubricando la zona de rozamiento entre ellos para garantizar su deslizamiento.	☐	☐	☐	☐
2.7: Comprobar el deslizamiento del elemento reparado o nuevo en su receptor se comprueba manualmente para garantizar la tolerancia de ajuste del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
2.8: Comprobar el estado de ajuste tras la intervención de forma manual, para asegurar la digitación idónea de la pulsación del mecanismo.	☐	☐	☐	☐

3: Ajustar la biela de transmisión, el "uniball" o la cuerda mediante técnicas y procedimientos específicos en instrumentos de viento-metal, 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
3.1: El proceso de ajuste de la biela de transmisión, del "uniball" o de la cuerda en mecanismo 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: Ajustar la biela de transmisión, el "uniball" o la cuerda mediante técnicas y procedimientos específicos en instrumentos de viento-metal, 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
3.2: Elegir la herramienta y maquinaria a utilizar teniendo en cuenta las características del material y estructura del instrumento, así como el tipo de metal con que esté construido para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
3.3: Inspeccionar el estado físico de la biela, el "uniball" o la cuerda en la mesa de trabajo para comprobar el grado de holgura.	☐	☐	☐	☐
3.4: Corregir la holgura de la biela mediante la técnica de aplastamiento o remachado comprobando su ajuste para garantizar su función.	☐	☐	☐	☐
3.5: Corregir la holgura de la cuerda volviendo a tensar la misma comprobando su ajuste para garantizar su función.	☐	☐	☐	☐
3.6: Sustituir el uniball y la cuerda mediante atornillado comprobando su fijación y corrigiendo holguras en el mecanismo en su caso para garantizar la funcionalidad del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
3.7: Comprobar el deslizamiento del elemento reparado manualmente para garantizar la tolerancia de ajuste del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
3.8: Verificar el estado de ajuste, tras la intervención, se verifica de forma manual para asegurar la digitación de la pulsación del mecanismo.	☐	☐	☐	☐

4: Ajustar los mecanismos de acción por deslizamiento mediante las técnicas y procedimientos específicos en instrumentos de viento-metal, 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
4.1: Realizar el proceso de ajuste de mecanismos de acción por deslizamiento previo análisis del plan de intervención establecido, acondicionamiento del área	☐	☐	☐	☐

4: Ajustar los mecanismos de acción por deslizamiento mediante las técnicas y procedimientos específicos en instrumentos de viento-metal, 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
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.				
4.2: Elegir la herramienta y maquinaria a utilizar teniendo en cuenta las características del material y estructura del instrumento, así como el tipo de metal con que esté construido para asegurar la integridad y funcionalidad del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
4.3: Preparar los elementos del mecanismo de acción por deslizamiento en la mesa de trabajo para comprobar manualmente el grado de rozamiento.	☐	☐	☐	☐
4.4: Corregir los defectos de rozamiento en los mecanismos de acción por deslizamiento mediante pulido manual con abrasivos, verificando la tolerancia de ajuste del mecanismo y realizando nuevas correcciones en su caso, para evitar su frenado y garantizar su funcionalidad.	☐	☐	☐	☐
4.5: Limpiar el elemento del mecanismo de acción por deslizamiento y su receptor con agua jabonosa, u ultrasonidos, entre otros, para eliminar residuos del proceso de ajuste.	☐	☐	☐	☐
4.6: Montar el elemento del mecanismo de acción por deslizamiento reparada lubricando la zona de rozamiento para garantizar su deslizamiento.	☐	☐	☐	☐
4.7: Comprobar el deslizamiento del elemento del mecanismo de acción por deslizamiento reparado manualmente para garantizar la tolerancia de ajuste del mecanismo.	☐	☐	☐	☐
4.8: Verificar el estado de ajuste, tras la intervención, se verifica de forma manual para asegurar la digitación idónea de la pulsación del mecanismo.	☐	☐	☐	☐