



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2166\_3: Planificar el mecanizado a alta velocidad y alto rendimiento”

#### 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 "ECP2166\_3: Planificar el mecanizado a alta velocidad y alto rendimiento".

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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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.

<i><b>APP1:</b> Determinar las características de la maquina, herramientas y utillajes a utilizar en el proceso para mecanizar a alta velocidad y alto rendimiento.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Determinar el tipo y arquitectura de la maquina en función de las formas geométricas a obtener, las operaciones a realizar y la precisión requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Determinar el cubo de trabajo, las dimensiones de la mesa y los dispositivos de sujeción en función de las dimensión, peso y superficie de amarre de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar el número de ejes necesario en función de las superficies a mecanizar y la productividad necesaria.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar la necesidad de cabezales o herramientas especiales en función de la accesibilidad a la zona de mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Determinar la potencia y par del cabezal, y capacidad de avance y aceleración de la mesa en base a los parámetros de corte óptimos para un alto rendimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Seleccionar el tipo de control numérico en función de las características de la maquina, numero de ejes y las operaciones a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: 1.7 Seleccionar el tipo de extracción de la atmósfera de mecanizado y su depuración en función de los materiales lubricantes y refrigerantes utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> <i>Elaborar el proceso de mecanizado a alta velocidad y alto rendimiento asegurando la factibilidad de la fabricación con la calidad requerida.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Definir la secuencia de operaciones en función de las formas a mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Seleccionar los utillajes teniendo en cuenta la secuencia de operaciones y sus características.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Establecer las operaciones para la eliminación de superficies auxiliares de mecanizado después de cumplir su cometido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Coordinar la secuencia de operaciones en cada canal o maquina utilizando criterios de alta velocidad o alto rendimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Seleccionar las herramientas de corte y sus parámetros en función de la operación, tipo de proceso, material a mecanizar y las tolerancias a conseguir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Determinar las condiciones de refrigeración y lubricación del mecanizado en función del material a mecanizar y la operación de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> <i>Generar los programas de mecanizado (CAM) teniendo en cuenta los criterios de calidad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Introducir los datos y la geometría de las herramientas en el programa CAM y generar su modelización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Determinar la estrategia de corte en función de las calidades a conseguir, tiempo de corte y duración de la herramienta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Establecer en el programa la estrategia de desbaste y restos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Generar los programas de mecanizado (CAM) teniendo en cuenta los criterios de calidad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
minimizando la cantidad de material residual y optimizando el mecanizado.				
APS3.4: Establecer las estrategias de acabado en función de la geometría a obtener y la calidad superficial exigida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Generar las trayectorias de corte de la herramienta en función de la estrategia de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Depurar el programa CAM optimizando el postprocesado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Generar el fichero CNC con el CAM en función del lenguaje de control numérico empleado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Elaborar los programas de mecanizado de las piezas atendiendo a criterios de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> <i>Simular el mecanizado resolviendo las contingencias que se presenten.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Cargar en la aplicación informática los dibujos y datos de la máquina para modelización cinemática.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Cargar en la aplicación informática los dibujos y datos del utillaje para modelización cinemática.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Cargar en la aplicación informática los dibujos y datos del conjunto herramienta portaherramientas para su modelización cinemática.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Optimizar los movimientos de aproximación disminuyendo trayectorias y aumentando velocidad de desplazamiento además de simultanear al máximo rendimiento las operaciones multiproceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Validar el proceso de mecanizado verificando que las trayectorias están libres de toda clase de interferencias entre máquina y utillaje y el tiempo de ejecución es el estipulado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

