



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0095_2: Seleccionar los procesos de mecanizado por corte y conformado”

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 "ECP0095_2: Seleccionar los procesos de mecanizado por corte y conformado".

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: Comprobar la información técnica de la pieza a fabricar, para garantizar el proceso de fabricación, aseverando el tipo de material, características, dimensiones, entre otros, seleccionando los tratamientos térmicos y, verificando el anidado de los elementos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Identificar el tipo de material (acero, acero colado, fundición gris, entre otros), características (dureza, ductilidad, esfuerzos a tracción, entre otros) y dimensiones (alto, largo, ancho, espesores, entre otros), atendiendo a las necesidades de servicio, la documentación técnica del proyecto (órdenes de fabricación), y correlación con el conjunto final de acabado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Identificar los tratamientos térmicos (temple y revenido, cementación, bonificado, entre otros) y superficiales (nitruración, nicasilado, entre otros), atendiendo al plano de fabricación, aseverando la dureza, acabado exterior e interior y forma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Identificar la forma, medidas y espesores en el plano de fabricación, comprobando el esquema, verificando el ajuste y aseverando las condiciones de posición y montaje en los husillos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Verificar el anidado de la pieza, asegurando el aprovechamiento del material y el excedente en producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Seleccionar el proceso de mecanizado para garantizar los tiempos de producción y las fases de elaboración, comprobando las fases del proceso, escogiendo las herramientas de corte, los instrumentos de medición y, eligiendo los medios de transporte. Seleccionar el proceso de mecanizado para garantizar los tiempos de producción y las fases de elaboración, comprobando las fases del proceso, escogiendo las herramientas de corte, los instrumentos de medición y, eligiendo los medios de transporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Verificar las fases del proceso de mecanizado (limpieza, marcado, trazado, corte, plegado, embutido), atendiendo a la geometría de la pieza, aseverando la coordinación de servicio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Seleccionar las herramientas de corte (punzones, matrices, cuchillas, boquillas) atendiendo a la geometría de la pieza y al tipo de material de acabado, espesor y tipo de máquina-herramienta seleccionada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Seleccionar los instrumentos de medición y verificación (flexómetro, calibre, micrómetro, alexómetro, comparadores, galgas) atendiendo a las necesidades de servicio (medidas interiores, medidas exteriores, profundidad).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Verificar las operaciones de mecanizado (torneado, taladrado y fresado, corte, plegado, punzonado, embutido, curvado, entre todos), planificando el orden de ejecución, atendiendo al tipo y naturaleza de pieza, acabado y posterior montaje para garantizar el montaje y funcionalidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Seleccionar los parámetros de mecanizado (velocidad, cadencia de golpes, avance, profundidad y presión), atendiendo al material (latón, cobre, zinc, acero, aluminio, entre otros) y las características de la pieza (geometría, acabado, espesor, profundidad) que hay que mecanizar, así como de las herramientas de corte (punzones, matrices, cuchillas, boquillas) y conformado (tipo, material, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Seleccionar los dispositivos para el transporte (carretillas, transpaletas, transportadores, entre otros) y manipulación (polipastos, manipuladores, robots) de los elementos a fabricar, atendiendo a las dimensiones y peso de las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Seleccionar las herramientas, útiles y utillaje relacionados con el mecanizado por corte y conformado, atendiendo al tipo y naturaleza de la pieza a fabricar, el proceso de mecanizado y las necesidades de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar las herramientas (punzones, matrices, cuchillas, boquillas), atendiendo a la naturaleza (metal, fibra metálica entre otros), tipo de material (acero, zinc, cobre, latón, níquel, entre otros), tipo de operación (corte, plegado, embutido, estampado, entre otros) y formas de la pieza a fabricar (redondeada, cuadrada, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Seleccionar los útiles (troqueles, útiles de plegado, útiles de corte, moldes, entre otros), atendiendo a la forma final de la pieza, el conformado del conjunto y bordes, y al acabado superficial (pulido, mate, esmaltado, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Seleccionar el utillaje (garras, mordazas, bridas, apoyos, topes), atendiendo a las necesidades de servicio (colocación, rapidez, entre otros), soportación y fijación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Verificar los croquis de utillaje, comprobando la compatibilidad de las sujeciones con la configuración de la pieza, aseverando el cumplimiento de la representación gráfica y su legibilidad y comprensión para con otros departamentos, registrando en el parte de trabajo el estado de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Comprobar los planos de fabricación, verificando la compatibilidad con las operaciones del proceso (colocación, corte, conformado, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>