



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0096_2: Preparar máquinas y sistemas de corte y conformado relacionados con la pieza a fabricar”

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 "ECP0096_2: Preparar máquinas y sistemas de corte y conformado relacionados con la pieza a fabricar".

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: Montar herramientas y sistemas de amarre para garantizar el proceso de producción, seleccionando los elementos de sujeción y soportación, verificando el estado del afilado y mantenimiento, y seleccionando los equipos de elevación y transporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Preparar las herramientas (fresas, brocas, cuchillas torno, escariadores, muelas abrasivas, hoja de sierra, entre otros) y útiles (mordazas, platos de torno, mandriles, portaherramientas, pinzas de sujeción, entre otros), atendiendo a las necesidades de fabricación (dimensiones de la pieza, material de la pieza, tipo de operación, volumen de producción, tolerancias requeridas, acabado superficial, entre otros), las tolerancias y rentabilidad de la operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar las herramientas para el montaje de utillaje (llaves de torque, llaves fijas y combinadas, llaves allen, destornilladores, alicates, martillos, extractores de tornillos y pernos, llaves de impacto, entre otros), atendiendo a las características del útil (material, tamaño y forma, precisión, entre otros), de los elementos de sujeción (tornillos y tuercas, pernos, arandelas, clavijas y pasadores, abrazaderas, grapas y clips), y del par de apriete.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Verificar los útiles (mordazas, platos de torno, mandriles, portaherramientas, pinzas de sujeción, entre otros) y herramientas (fresas, brocas, cuchillas de torno, escariadores, muelas abrasivas, entre otros), asegurando el estado de afilado, conservación y engrase, garantizando la calidad del mecanizado y la seguridad de la operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Regular las herramientas (mordazas, platos de torno, mandriles, portaherramientas, pinzas de sujeción, entre otros), portaherramientas (portafresas, portabrocas, portacuchillas, mandriles, portapuntas de escariado, entre otros) y útiles de sujeción de piezas (mordazas, platos de torno, mandriles de sujeción, pinzas de sujeción y abrazaderas y grapas, entre otros), atendiendo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Montar herramientas y sistemas de amarre para garantizar el proceso de producción, seleccionando los elementos de sujeción y soportación, verificando el estado del afilado y mantenimiento, y seleccionando los equipos de elevación y transporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
a parámetros de corte (profundidad y velocidad, ángulo de corte), alineación y centrado, verificación y ajuste de fuerza de sujeción.				
1.5: Elegir los elementos de transporte (carretillas elevadoras, transpaletas, cintas transportadoras, mesas rodantes, carros de transportes, entre otros) y elevación (grúas puente, polipastos, elevadores hidráulicos, gatos hidráulicos, plataformas elevadoras, entre otros), atendiendo a las características del material (peso, dimensiones, fragilidad, forma, naturaleza del material, condiciones ambientales, entre otros) que hay que transportar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Montar los accesorios o dispositivos para mecanizar o alimentar las máquinas, comprobando el sistema de lubricación y refrigeración, verificando los parámetros de configuración y, aseverando el funcionamiento del módulo de control de datos: Controlador Lógico Programable (PLC).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Verificar el manual del fabricante de la máquina o sistema, comprobando el funcionamiento original del conjunto, aseverando los engrases de usillos, tolvas, entre otros, verificando desgastes y el afilado de los elementos de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Comprobar los elementos del sistema de lubricación, verificando el nivel de fluido entre las marcas mínimo y máximo, aseverando el circuito sin obstrucciones ni pérdidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Comprobar el sistema de enfriamiento, aseverando los elementos de intercambio térmico, verificando el nivel de refrigerante entre las marcas de mínimo y máximo, comprobando la ausencia de obstrucciones en el sistema y fugas o puestas en atmósfera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Regular los dispositivos de alimentación de las máquinas, alineando los dispositivos y ajustando la fuerza de sujeción y la velocidad de trabajo, asegurando la precisión del mecanizado en el producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Comprobar los parámetros del proceso (velocidad de desplazamiento, caudal, presión, entre otros), atendiendo a los controles en el Controlador Lógico Programable (PLC) o en el panel de control de la máquina, ajustando la velocidad de desplazamiento y, monitorizando los sensores, estado del motor, caudal de lubricación y medidores de flujo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Montar los accesorios o dispositivos para mecanizar o alimentar las máquinas, comprobando el sistema de lubricación y refrigeración, verificando los parámetros de configuración y, aseverando el funcionamiento del módulo de control de datos: Controlador Lógico Programable (PLC).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Comprobar las variables (velocidad, fuerza, presión, entre otras), verificando los instrumentos de medida (tacómetro, dinamómetro, manómetros, entre otros) y, registrando los valores en el parte de trabajo, aseverando la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Comprobar el Programa del Controlador Lógico programable (PLC) o del robot, verificando la sintaxis del equipo (secuencia, parámetros de sujeción, velocidades, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Configurar el programa de Control Numérico por Ordenador (CNC) para garantizar la orden y proceso de fabricación, asegurando la precisión de las operaciones y favorecer el tiempo de producción bajo las especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Establecer el programa de Control Numérico por Ordenador (CNC), atendiendo al orden cronológico de las operaciones (centrado, corte, repasado, entre otros), las herramientas a utilizar, los parámetros de operación (velocidad, angulación, entre otros) y las trayectorias para asegurar la secuencia de fabricación y la eficiencia del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Programar la máquina, atendiendo al tipo de mecanizado, tipo de herramienta y material, velocidad de trabajo y esfuerzos para favorecer la precisión y calidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Programar la trayectoria de la herramienta, atendiendo a la estrategia de mecanizado para garantizar la eficiencia y precisión en las operaciones de corte y conformado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Pilotar la simulación del programa o la prueba del programa, comprobando la viabilidad del mecanizado, asegurando el desarrollo de una secuencia lógica y la ausencia de colisiones entre los elementos de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Configurar el programa de Control Numérico por Ordenador (CNC) para garantizar la orden y proceso de fabricación, asegurando la precisión de las operaciones y favorecer el tiempo de producción bajo las especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Cargar el programa de Control Numérico por Ordenador CNC en la máquina, comprobando los dispositivos periféricos y, transfiriendo la información desde el ordenador para iniciar el proceso de mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Mantener los equipos e instalaciones relacionadas con el mecanizado por corte y conformado, verificando la calibración de los elementos de medida, comprobando el estado del refrigerante y lubricante y, aseverando la geometría de corte y huecos de evacuación de los sistemas de corte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Verificar los equipos de medida (calibre, reloj comparador, entre otros), aseverando la calibración, comparando los valores para aseverar la funcionalidad del sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Verificar las instalaciones relacionadas con el mecanizado, aseverando el estado de limpieza, de engrase y, garantizando los accesos y sistemas de emergencia y extinción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Comprobar el estado del refrigerante del sistema, verificando el color original, la densidad y la ausencia de fugas en el sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Comprobar el estado del lubricante del sistema, verificando el color original, la densidad y la ausencia de fugas en el sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Verificar el afilado y centrado de los elementos de corte y taladrado, comprobando la geométrica de corte y, los huecos de evacuación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>