



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0097\_2: Mecanizar los productos por corte y conformado y procedimientos de láser, plasma, oxicorte y chorro de agua”

#### 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 "ECP0097\_2: Mecanizar los productos por corte y conformado y procedimientos de láser, plasma, oxicorte y chorro de agua".

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.

<b>1: Montar las piezas en los utillajes, para mecanizar el producto final, limpiando y sujetando los elementos, evitando daños al conjunto y, aseverando el proceso de producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Limpiar las piezas y útiles, desengrasando las superficies, garantizando el contacto sin interferencia entre ambos y el posicionamiento de las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Montar la pieza sobre el útil de sujeción, garantizando su amarre y evitando daños, atendiendo a la forma y dimensiones de proyecto y el proceso de mecanizado al que se va a someter.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Centrar la pieza, alineando los bordes con los elementos de soportación y utillaje en cada caso, atendiendo a la posición descrita en el manual de fabricación o soporte, garantizando la maniobrabilidad de los elementos de corte, conformado y limpieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Seleccionar los elementos de transporte y elevación, atendiendo a las características del material (forma, tamaño, peso) que hay que transportar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Afilar las herramientas o útiles de corte para asegurar el acabado de la pieza a fabricar, manteniendo la eficiencia y precisión, verificando los parámetros de mecanizado, los ángulos de corte y el estado de mantenimiento.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Afilar las herramientas o útiles de corte para asegurar el acabado de la pieza a fabricar, manteniendo la eficiencia y precisión, verificando los parámetros de mecanizado, los ángulos de corte y el estado de mantenimiento.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Ajustar los parámetros de mecanizado (velocidad, avance, profundidad, entre otros), atendiendo al proceso, material de la herramienta a afilar y la muela utilizada.				
2.2: Tallar los ángulos de corte en función del material que trabaja la herramienta y se cumplen las especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Comprobar el afilado, detectando los fallos de acabado, geometría, entre otros, para garantizar el funcionamiento del conjunto y el nivel de acabado, asegurando el cumplimiento del Plan de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Gestionar los residuos generados en los trabajos o tras un accidente según peligrosidad o prescripción de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa según la reglamentación o normativa aplicable, entregándolos a un gestor autorizado de acuerdo a lo establecido en la normativa relativa a residuos y suelos contaminados para una economía circular.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Realizar operaciones manuales de acabado, en útiles de corte y conformado, a partir de la observación del comportamiento en el proceso, verificando los utillajes, revisando el estado de las matrices, ajustando el sistema en cada caso y, corrigiendo el elemento de conformado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Verificar los utillajes (troquel, útil de corte, útil de plegado, entre otros), comprobando el troquelado, afilado y estado de engrase, aseverando el funcionamiento del conjunto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Revisar el estado de las matrices, garantizando la fluidez y calidad de la chapa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Ajustar el sistema, atendiendo a los defectos dimensionales (espesores, líneas de trazado, entre otros) o de forma (disconformidad con el plano de fabricación) observados en las pruebas de troquel, asegurando a la calidad de la chapa y los lubricantes utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Corregir el útil de conformado, efectuando operaciones manuales de acabado (limado, amolado, pulido, entre otros), modificando sus partes de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Realizar operaciones manuales de acabado, en útiles de corte y conformado, a partir de la observación del comportamiento en el proceso, verificando los utillajes, revisando el estado de las matrices, ajustando el sistema en cada caso y, corrigiendo el elemento de conformado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
contacto para restablecer su funcionalidad y, asegurar el acabado de la pieza a fabricar.				
3.5: Procesar las piezas de prueba, verificando el comportamiento del útil y, ajustando en cada caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Comprobar el estado de funcionamiento de herramientas y utillaje relacionado con el mecanizado, verificando los parámetros de control de desgaste, lubricando el conjunto y, verificando el producto obtenido en cada caso.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Verificar los utillajes o herramientas, ajustando los parámetros de control (posición, forma, espesor, entre otros), atendiendo a las necesidades de servicio, garantizando la calidad de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Lubricar la pieza y la herramienta durante el proceso, atendiendo al material de la pieza (acero, cobre, entre otros) y las condiciones de operación (rascado, corte, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Verificar el diámetro del elemento y el redondeamiento y juego entre la matriz y el punzón, aseverando la periodicidad descrita por el fabricante, garantizando la vida útil del elemento y acabado final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Verificar el producto obtenido, garantizando el ajuste a la forma (cuadrado, redondo, elipse, entre otros) y especificaciones del proyecto (dureza, bordes, espesores, entre otros) de fabricación y, aseverando la ausencia de desviaciones en medidas, forma o espesores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>5: Verificar dimensionalmente los productos mecanizados para aseverar la calidad de fabricación, comprobando la calibración de los instrumentos y, comprobando los valores referencia de la pieza terminada.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Comprobar la calibración de los instrumentos, garantizando la exactitud de la medida, comparando el valor con la referencia original y, registrando el dato obtenido en el parte de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Medir los valores referencias de la pieza terminada con el calibre o micrómetro, aseverando la correlación con los valores descritos en el proyecto de fabricación, comprobando la temperatura ambiente, la limpieza de excedentes de lubricación y desbarbado, en cada caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Comprobar las piezas terminadas fuera de tolerancia, enviando de nuevo al departamento de fabricación para valorar su reparación o desecho.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>