



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2863_3: Automatizar productos mecánicos, útiles de procesado de chapa y moldes”

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 “ECP2863_3: Automatizar productos mecánicos, útiles de procesado de chapa y moldes”.

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: Determinar el ciclo y las condiciones de funcionamiento de productos mecánicos, así como de sus sistemas auxiliares, elaborando diagramas de flujo y gráficos funcionales para la automatización total o parcial de los procesos operativos, teniendo en cuenta el tipo de material y las operaciones por ejecutar, considerando criterios de eficiencia y rendimiento, en colaboración con otros departamentos de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Establecer el ciclo de funcionamiento del producto mecánico, analizando las especificaciones técnicas que cumplir y los diagramas de flujo del proceso operativo por desarrollar durante la ejecución, considerando los tipos de material, las prestaciones proyectadas, las funciones de máquinas o equipos, las condiciones de lubricación y refrigeración, entre otros.	☐	☐	☐	☐
1.2: Determinar el ciclo de funcionamiento del producto mecánico, identificando la secuencia de operaciones por desarrollar, especificando las tareas que pueden ser ejecutadas de forma automatizada, aplicando criterios de eficiencia y rendimiento.	☐	☐	☐	☐
1.3: Detallar las condiciones de funcionamiento del producto mecánico y sus sistemas auxiliares en Gráficos Funcionales de Control de Etapas y Transiciones (GRAFCET), garantizando las exigencias de productividad y calidad, identificando los riesgos ergonómicos, mecánicos y ambientales, en coordinación con otros departamentos de la empresa.	☐	☐	☐	☐
1.4: Establecer el tipo de automatización del producto mecánico (fija, programable, flexible o integral), analizando los diagramas y gráficos del proceso operativo por desarrollar durante la ejecución, valorando las opciones de reajuste, reconfiguración o ajuste periódico de la secuencia de	☐	☐	☐	☐

1: Determinar el ciclo y las condiciones de funcionamiento de productos mecánicos, así como de sus sistemas auxiliares, elaborando diagramas de flujo y gráficos funcionales para la automatización total o parcial de los procesos operativos, teniendo en cuenta el tipo de material y las operaciones por ejecutar, considerando criterios de eficiencia y rendimiento, en colaboración con otros departamentos de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
operaciones.				
1.5: Organizar la gestión de los residuos generados durante el funcionamiento automatizado del producto mecánico según peligrosidad o prescripción de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa, siguiendo la reglamentación o normativa aplicable, entregándolos a un gestor autorizado de conforme a lo establecido en la normativa relativa a residuos y suelos contaminados para una economía circular.	☐	☐	☐	☐

2: Determinar el ciclo y las condiciones de funcionamiento de útiles o herramientas para procesado o estampación de chapa metálica, así como de sus sistemas auxiliares, elaborando diagramas de flujo y gráficos funcionales para la automatización total o parcial de los procesos operativos, teniendo en cuenta el tipo de material y las operaciones por ejecutar, considerando criterios de eficiencia y rendimiento, en colaboración con otros departamentos de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Establecer el ciclo de funcionamiento del útil o herramienta, analizando las especificaciones técnicas que cumplir y los diagramas de flujo del proceso operativo por desarrollar durante el procesado de la chapa, considerando los tipos de material, las prestaciones proyectadas, las funciones de máquinas o equipos, las condiciones de lubricación y refrigeración, entre otros.	☐	☐	☐	☐
2.2: Determinar el ciclo de funcionamiento del útil o herramienta, identificando la secuencia de operaciones por desarrollar durante el procesado de la chapa, especificando las tareas que pueden ser ejecutadas de forma automatizada, aplicando criterios de eficiencia y rendimiento.	☐	☐	☐	☐
2.3: Detallar las condiciones de funcionamiento del útil o herramienta y sus sistemas auxiliares en Gráficos Funcionales de Control de Etapas y Transiciones (GRAFCET), garantizando las exigencias de productividad y calidad, identificando los riesgos ergonómicos, mecánicos y ambientales, en coordinación con otros departamentos de la empresa.	☐	☐	☐	☐

2: Determinar el ciclo y las condiciones de funcionamiento de útiles o herramientas para procesado o estampación de chapa metálica, así como de sus sistemas auxiliares, elaborando diagramas de flujo y gráficos funcionales para la automatización total o parcial de los procesos operativos, teniendo en cuenta el tipo de material y las operaciones por ejecutar, considerando criterios de eficiencia y rendimiento, en colaboración con otros departamentos de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.4: Establecer el tipo de automatización del útil o herramienta (fija, programable, flexible o integral), analizando los diagramas y gráficos del proceso operativo por desarrollar durante el procesado de la chapa, valorando las opciones de reajuste, reconfiguración o ajuste periódico de la secuencia de operaciones.	☐	☐	☐	☐
2.5: Organizar la gestión de los residuos generados durante el funcionamiento automatizado del útil o herramienta según peligrosidad o prescripción de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa, siguiendo la reglamentación o normativa aplicable, entregándolos a un gestor autorizado de conforme a lo establecido en la normativa relativa a residuos y suelos contaminados para una economía circular.	☐	☐	☐	☐

3: Determinar el ciclo y las condiciones de funcionamiento de moldes para fundición, así como de sus sistemas auxiliares, elaborando diagramas de flujo y gráficos funcionales para la automatización total o parcial de los procesos operativos, teniendo en cuenta el tipo de material y las operaciones por ejecutar, considerando criterios de eficiencia y rendimiento, en colaboración con otros departamentos de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Establecer el ciclo de funcionamiento del molde, analizando las especificaciones técnicas que cumplir y los diagramas de flujo del proceso operativo por desarrollar durante la fundición, considerando los tipos de material, las prestaciones proyectadas, las funciones de máquinas o equipos, las condiciones de lubricación, refrigeración o calefacción, entre otros.	☐	☐	☐	☐
3.2: Determinar el ciclo de funcionamiento del molde, identificando la secuencia de operaciones por desarrollar durante la fundición, especificando las tareas que pueden ser ejecutadas de forma automatizada, aplicando criterios de eficiencia y rendimiento.	☐	☐	☐	☐
3.3: Detallar las condiciones de funcionamiento del molde para fundición y sus sistemas auxiliares en Gráficos Funcionales de Control de Etapas y	☐	☐	☐	☐

3: Determinar el ciclo y las condiciones de funcionamiento de moldes para fundición, así como de sus sistemas auxiliares, elaborando diagramas de flujo y gráficos funcionales para la automatización total o parcial de los procesos operativos, teniendo en cuenta el tipo de material y las operaciones por ejecutar, considerando criterios de eficiencia y rendimiento, en colaboración con otros departamentos de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
Transiciones (GRAFCET), garantizando las exigencias de productividad y calidad, identificando los riesgos ergonómicos, mecánicos y ambientales, en coordinación con otros departamentos de la empresa.				
3.4: Establecer el tipo de automatización del molde (fija, programable, flexible o integral), analizando los diagramas y gráficos del proceso operativo por desarrollar durante la fundición, valorando las opciones de reajuste, reconfiguración o ajuste periódico de la secuencia de operaciones.	☐	☐	☐	☐
3.5: Organizar la gestión de los residuos generados durante el funcionamiento del molde para fundición según peligrosidad o prescripción de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa, siguiendo la reglamentación o normativa aplicable, entregándolos a un gestor autorizado de conforme a lo establecido en la normativa relativa a residuos y suelos contaminados para una economía circular.	☐	☐	☐	☐

4: Determinar el ciclo y las condiciones de funcionamiento de moldes para transformación de polímeros, así como de sus sistemas auxiliares, elaborando diagramas de flujo y gráficos funcionales para la automatización total o parcial de los procesos operativos, teniendo en cuenta el tipo de material y las operaciones por ejecutar, considerando criterios de eficiencia y rendimiento, en colaboración con otros departamentos de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Establecer el ciclo de funcionamiento del molde, analizando las especificaciones técnicas que cumplir y los diagramas de flujo del proceso operativo por desarrollar durante la transformación de polímeros, considerando los tipos de material, las prestaciones proyectadas, las funciones de máquinas o equipos, las condiciones de lubricación, refrigeración o calefacción, entre otros.	☐	☐	☐	☐
4.2: Determinar el ciclo de funcionamiento del molde, identificando la secuencia de operaciones por desarrollar durante la transformación de polímeros, especificando las tareas que pueden ser ejecutadas de forma automatizada, aplicando criterios de eficiencia y rendimiento.	☐	☐	☐	☐

4: Determinar el ciclo y las condiciones de funcionamiento de moldes para transformación de polímeros, así como de sus sistemas auxiliares, elaborando diagramas de flujo y gráficos funcionales para la automatización total o parcial de los procesos operativos, teniendo en cuenta el tipo de material y las operaciones por ejecutar, considerando criterios de eficiencia y rendimiento, en colaboración con otros departamentos de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.3: Detallar las condiciones de funcionamiento del molde para transformación de polímeros y sus sistemas auxiliares en Gráficos Funcionales de Control de Etapas y Transiciones (GRAFCET), garantizando las exigencias de productividad y calidad, identificando los riesgos ergonómicos, mecánicos y ambientales, en coordinación con otros departamentos de la empresa.	☐	☐	☐	☐
4.4: Establecer el tipo de automatización (fija, programable, flexible o integral), analizando los diagramas y gráficos del proceso operativo por desarrollar durante la transformación de polímeros, valorando las opciones de reajuste, reconfiguración o ajuste periódico de la secuencia de operaciones.	☐	☐	☐	☐
4.5: Organizar la gestión de los residuos generados durante el funcionamiento del molde para transformación de polímeros según peligrosidad o prescripción de acuerdo con los procedimientos establecidos por la empresa, siguiendo la reglamentación o normativa aplicable, entregándolos a un gestor autorizado de conforme a lo establecido en la normativa relativa a residuos y suelos contaminados para una economía circular.	☐	☐	☐	☐

5: Establecer las tecnologías eléctricas, neumáticas o hidráulicas para la automatización total o parcial de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, así como de sus sistemas auxiliares, partiendo de los diagramas de flujo y los gráficos funcionales de los procesos operativos, especificando ubicación, colocación y métodos de fijación de captadores y actuadores, aplicando las normas Una Norma Española (UNE), Normas Europeas (EN, por sus siglas en inglés) y de la Organización Internacional de Normalización (ISO, por sus siglas en inglés), entre otras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Seleccionar las tecnologías por emplear para la automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, analizando las especificaciones del proyecto, así como los diagramas y gráficos del proceso	☐	☐	☐	☐

5: Establecer las tecnologías eléctricas, neumáticas o hidráulicas para la automatización total o parcial de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, así como de sus sistemas auxiliares, partiendo de los diagramas de flujo y los gráficos funcionales de los procesos operativos, especificando ubicación, colocación y métodos de fijación de captadores y actuadores, aplicando las normas Una Norma Española (UNE), Normas Europeas (EN, por sus siglas en inglés) y de la Organización Internacional de Normalización (ISO, por sus siglas en inglés), entre otras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
operativo, considerando la funcionalidad, la fiabilidad y el coste, cumpliendo con la normativa específica aplicable.				
5.2: Definir los sistemas de automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde en función de la tecnología seleccionada, determinando captadores, actuadores y soluciones de mando, regulación, control y monitorización, garantizando la eficiencia de funcionamiento en condiciones de servicio.	☐	☐	☐	☐
5.3: Especificar la ubicación y colocación de los captadores y actuadores para el proceso operativo del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, considerando las condiciones de accesibilidad para montaje, mantenimiento y reparación, garantizando la funcionalidad durante la vida útil proyectada.	☐	☐	☐	☐
5.4: Determinar la fijación de los captadores y actuadores del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde según los condicionantes del proceso operativo, considerando los movimientos y los esfuerzos a los que están sometidos, cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.	☐	☐	☐	☐

6: Seleccionar los captadores y actuadores para la automatización total o parcial de los procesos operativos de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, así como de sus sistemas auxiliares, dimensionando dispositivos y componentes mediante cálculo o detección de los parámetros eléctricos, neumáticos o hidráulicos, considerando los márgenes de seguridad, teniendo en cuenta condicionantes de montaje y especificaciones de fabricantes.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Dimensionar los dispositivos electrónicos de mando, regulación y control, tales como relés, contactores, temporizadores, Controladores Lógicos Programables (PLC) o sensores, a partir de los parámetros del proceso	☐	☐	☐	☐

6: Seleccionar los captadores y actuadores para la automatización total o parcial de los procesos operativos de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, así como de sus sistemas auxiliares, dimensionando dispositivos y componentes mediante cálculo o detección de los parámetros eléctricos, neumáticos o hidráulicos, considerando los márgenes de seguridad, teniendo en cuenta condicionantes de montaje y especificaciones de fabricantes.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
operativo (velocidad, potencia, tiempos, entre otros), especificando cableado y conexiones.				
6.2: Dimensionar los componentes neumáticos de mando, regulación y control, tales como válvulas, cilindros, compresores o filtros, a partir de los parámetros del proceso operativo (velocidad, potencia, esfuerzos, tiempos, temperaturas, entre otros), especificando el circuito de fluidos y las conexiones de tuberías.	☐	☐	☐	☐
6.3: Dimensionar los componentes hidráulicos de mando, regulación y control, tales como bombas, cilindros, válvulas o acumuladores, a partir de los parámetros del proceso operativo (velocidad, potencia, esfuerzos, tiempos, temperaturas, entre otros), especificando el circuito de fluidos y las conexiones de tuberías.	☐	☐	☐	☐
6.4: Plantear las acciones preventivas, de obligado cumplimiento para los operarios durante el funcionamiento automatizado del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, a partir de las evaluaciones de riesgos, precisando las medidas de protección frente a riesgos ergonómicos, el uso de Equipos de Protección Individual (EPI) y de equipos de protección colectiva, así como los dispositivos de seguridad en máquinas, aplicando la normativa sobre prevención de riesgos laborales.	☐	☐	☐	☐

7: Configurar el sistema de comunicación y transmisión de datos para el control de los procesos operativos automatizados de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, en función de las tecnologías eléctricas, neumáticas o hidráulicas empleadas, seleccionando los equipos informáticos y el "software" por utilizar, determinando el tipo de red y de interfaz de usuario.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Determinar el tipo de control del proceso operativo del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, seleccionando los equipos informáticos, tales como ordenador industrial o personal, PLC o Sistema de Control Distribuido (DCS), además del "software" específico.	☐	☐	☐	☐

7: Configurar el sistema de comunicación y transmisión de datos para el control de los procesos operativos automatizados de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, en función de las tecnologías eléctricas, neumáticas o hidráulicas empleadas, seleccionando los equipos informáticos y el "software" por utilizar, determinando el tipo de red y de interfaz de usuario.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.2: Configurar la red de comunicación para la automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde según el flujo de datos e información que gestiona, estableciendo su topología, su nivel jerárquico (de campo, de control o de supervisión) y su protocolo ("Profinet", "Ethernet", "Profibus", "Modbus", entre otros).	☐	☐	☐	☐
7.3: Establecer la transmisión de datos para la automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, seleccionando el medio físico (inalámbrico, fibra óptica, par trenzado, entre otros), compatibilizando los protocolos de los actuadores y de los dispositivos de regulación, control y monitorización, además del "software" utilizado.	☐	☐	☐	☐
7.4: Seleccionar el tipo de Interfaz Hombre-Máquina (HMI, por sus siglas en inglés) para la visualización de datos y la supervisión de las entradas y salidas según las peculiaridades del proceso operativo del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, considerando las opciones de conectividad con otros dispositivos.	☐	☐	☐	☐

8: Elaborar los esquemas de potencia y de mando, así como la documentación gráfica de los sistemas para la automatización total o parcial de los procesos operativos de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, utilizando instrumentos de dibujo o aplicaciones de Diseño Asistido por Ordenador (CAD) y de simulación de circuitos neumáticos, hidráulicos, electroneumáticos o electrohidráulicos, adaptándose a los cambios tecnológicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Analizar el funcionamiento los sistemas de automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, utilizando una aplicación de simulación de circuitos neumáticos, hidráulicos, electroneumáticos o electrohidráulicos, estudiando el comportamiento de los dispositivos y componentes.	☐	☐	☐	☐

8: Elaborar los esquemas de potencia y de mando, así como la documentación gráfica de los sistemas para la automatización total o parcial de los procesos operativos de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, utilizando instrumentos de dibujo o aplicaciones de Diseño Asistido por Ordenador (CAD) y de simulación de circuitos neumáticos, hidráulicos, electroneumáticos o electrohidráulicos, adaptándose a los cambios tecnológicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.2: Representar los circuitos de los sistemas de automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, empleando simbología y nomenclatura normalizadas según su tipo (eléctrico, neumático o hidráulico), cumpliendo con la normativa aplicable tanto específica como sobre prevención de riesgos laborales.	☐	☐	☐	☐
8.3: Elaborar los esquemas de potencia y de mando (neumáticos, hidráulicos, electroneumáticos o electrohidráulicos) de los circuitos de automatización, reflejando el ciclo de funcionamiento del producto mecánico, útil o molde, considerando secuencia, arranque, parada, entre otros.	☐	☐	☐	☐
8.4: Completar los esquemas de potencia y de mando de los circuitos de automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, incluyendo listado y características de cada componente (actuadores, canalizaciones, cableado, entre otros), siguiendo especificaciones de fabricantes.	☐	☐	☐	☐
8.5: Dibujar los planos del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde y sus procesos operativos automatizados, aplicando convenciones de representación, tales como tipos de líneas, simbología mecánica, escalas gráficas, tolerancias o estilos de acotación, integrando los esquemas de potencia y de mando.	☐	☐	☐	☐

9: Gestionar la información para la automatización total o parcial de los procesos operativos de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, registrándola en formatos estandarizados, manteniendo la documentación técnica, gráfica y de programación organizada y actualizada, utilizando aplicaciones ofimáticas, además de "software" específico de tratamiento de datos y documentos, adaptándose a los cambios tecnológicos y organizativos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
9.1: Registrar la información sobre la automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde en soporte papel e informático, facilitando	☐	☐	☐	☐

9: Gestionar la información para la automatización total o parcial de los procesos operativos de productos mecánicos (si procede), útiles de procesamiento de chapa o moldes, registrándola en formatos estandarizados, manteniendo la documentación técnica, gráfica y de programación organizada y actualizada, utilizando aplicaciones ofimáticas, además de "software" específico de tratamiento de datos y documentos, adaptándose a los cambios tecnológicos y organizativos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
localización, acceso y gestión de los datos mediante sistemas o plataformas colaborativas en la nube cuando proceda, asegurando la trazabilidad.				
9.2: Organizar la documentación referente a la automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, distinguiendo memorias, listados, diagramas, esquemas, planos, manuales de instrucciones de uso y funcionamiento, informes, entre otros, garantizando la disponibilidad y manteniéndola actualizada.	☐	☐	☐	☐
9.3: Programar los dispositivos y componentes para la automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde según la lógica de control (neumática, hidráulica, electroneumática o electrohidráulica) y del tipo de controlador (ordenador industrial o personal, PLC, DCS, entre otros), estableciendo secuencias de operaciones y monitorización de variables.	☐	☐	☐	☐
9.4: Llevar a cabo la gestión de la información sobre la automatización del producto mecánico, útil de procesamiento de chapa o molde, utilizando "software" integrado (con trazabilidad completa del ciclo de vida del producto) de Gestión de Datos de Producto (PDM, por sus siglas en inglés), de Gestión del Ciclo de Vida del Producto (PLM, por sus siglas en inglés) o de Planificación de Recursos de Empresa (ERP, por sus siglas en inglés), entre otros.	☐	☐	☐	☐
9.5: Establecer la comunicación con las distintas personas del entorno laboral eficazmente, respetando la autonomía y competencia que intervienen en su ámbito, contribuyendo a la calidad del trabajo realizado.	☐	☐	☐	☐