

## AUTOEVALUACIÓN

Empresa: GAITASUNAK GARATZEN

Nodo: GAITASUNAK GARATZEN

Figura: Preparador de torno CNC

Persona:

0: Incapaz de desarrollar la competencia

1: Capaz de desarrollar la competencia en colaboración con un superior

2: Puede desarrollar la competencia con un mínimo de supervisión

3: Totalmente autónomo en el desarrollo de la competencia

4: Capaz de formar en el contenido de la competencia

## 2 MECANIZADO

### 2.1 INTERPRETAR PLANOS

2.1.1 INTERPRETAR PLANOS MECÁNICOS Y TOLERANCIAS

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

### 2.2 METROLOGÍA BÁSICA

2.2.1 APLICAR CRITERIOS DE METROLOGÍA EN EL MANEJO DE APARATOS DE MEDICIÓN

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.2.2 REALIZAR OPERACIONES DE AUTOCONTROL

2.2.2.1.1 Tampones (liso, roscado, pasa/no pasa)

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.2.2.1.2 Comparadores analógicos

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.2.2.1.3 Comparadores digitales

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.2.2.1.4 Calibres

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.2.2.1.5 Micrómetros

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.2.2.1.6 Alexómetro

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.2.2.1.7 Goniómetro

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.2.3 REALIZAR CONTROL VISUAL DE PIEZAS (acabado, aristas, rebabas y limpieza)

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

### 2.4 PROCESOS DE FABRICACIÓN

2.4.1 CONOCIMIENTO PROFUNDO DEL PRODUCTO

2.4.1.1.1 Describir familias de producto y sus características principales

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.1.1.2 Definir métodos y procesos de mecanizado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.1.1.3 Interpretar y aplicar procedimiento de cambio de modelo

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.1.1.4 Interpretar y rellenar instrucciones de proceso de cambio de modelo

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2 APLICAR CRITERIOS ADECUADOS DE PROCESO DE MECANIZADO

2.4.2.1.1 Interpretar codificación de portaherramientas, plaquitas ...

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.2 Aplicar criterios de selección de plaquitas de corte segun herramientas

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.3 Aplicar criterios de selección de plaquitas de corte segun materiales

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.4 Aplicar criterios de selección de plaquitas de corte segun procesos de mecanizado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.5 Aplicar criterios de selección de alargadores, conos y adaptadores

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.6 Aplicar formulas asociadas a condiciones de corte y mecanizado en operaciones de Torneado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.7 Aplicar formulas asociadas a condiciones de corte y mecanizado en operaciones de Fresado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.8 Aplicar formulas asociadas a condiciones de corte y mecanizado en operaciones de Mandrinado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.9 Aplicar formulas asociadas a condiciones de corte y mecanizado en operaciones de Roscado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.10 Aplicar formulas asociadas a condiciones de corte y mecanizado en operaciones de Rectificado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.11 Aplicar formulas asociadas a condiciones de corte y mecanizado en operaciones de Taladrado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.2.1.12 Promover mejoras y modificaciones en sistemas de amarre

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.4.3 COMPROBAR HERRAMIENTAS

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

### 2.8 PROGRAMACIÓN DE TORNO CNC

2.8.1 OPERACIONES BÁSICAS DE MANEJO DE MÁQUINA

2.8.1.1.1 Realizar puesta en marcha / parada de la máquina

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.8.1.1.2 Interpretar y operar las botoneras de máquina

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.8.1.1.3 Seleccionar y aplicar los diferentes modos de trabajo

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

## 2.8.2 REALIZAR OPERACIONES DE PROGRAMACIÓN CNC EN ISO

2.8.2.1.1 Realizar operaciones asociadas al manejo del CNC

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.8.2.1.2 Interpretar programas de CNC

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.8.2.1.3 Realizar programas básicos de mecanizado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

## 2.8.3 REALIZAR OPERACIONES DE PROGRAMACIÓN CNC EN CONVERSACIONAL

2.8.3.1.1 Realizar operaciones asociadas al manejo del CNC

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.8.3.1.2 Interpretar programas de CNC

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.8.3.1.3 Realizar programas básicos de mecanizado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

## 2.12 MECANIZADO EN TORNO CNC

### 2.12.1 OPERACIONES DE CAMBIO DE MODELO

2.12.1.1.1 Interpretar y rellenar instrucciones de proceso de cambio de modelo

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.12.1.1.2 Preparar herramientas y utillajes

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.12.1.1.3 Interpretar codificación de herramientas

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

2.12.1.1.4 Mecanizar primera pieza

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

### 2.12.2 HERRAMIENTAS DE OFIMÁTICA

2.12.2.1.1 Utilizar programas de comunicación máquina - PC- máquina

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

## **100 COMPETENCIAS TRANSVERSALES / GENERALES**

### 100.2 CALIDAD

100.2.1 APLICAR LA NORMATIVA Y LOS PROCEDIMIENTOS NORMALIZADOS POR LA EMPRESA

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

100.2.2 CUMPLIMENTAR LOS FORMULARIOS ASOCIADOS A LOS PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

### 100.3 MEDIO AMBIENTE

100.3.1 APLICAR CRITERIOS DE TRATAMIENTOS DE RESIDUOS

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

100.3.2 APLICAR CRITERIOS DE UTILIZACIÓN DE MATERIAS TÓXICAS Y PELIGROSAS

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

### 100.4 SEGURIDAD Y SALUD LABORAL

100.4.1 APLICAR LOS CRITERIOS DEL MANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD LABORAL

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

100.4.2 REALIZAR MANIPULACIÓN DE PIEZAS

100.4.2.1.1 Aplicar criterios de selección del método más adecuado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

100.4.2.1.2 Realizar la manipulación aplicando criterios de seguridad

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

100.4.2.1.3 Aplicar las instrucciones para manipulación de pieza pesada

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

100.4.2.1.4 Utilizar los sistemas de elevación de acuerdo a sus características

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

100.4.2.1.5 Detectar y comunicar problemas en grúas y eslingas de alzado

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

100.4.2.1.6 Ubicar las piezas de forma ordenada y segura

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

### 100.5 APLICAR SISTEMAS Y HERRAMIENTAS DE MEJORA CONTINUA

100.5.1 APLICAR SISTEMA DE SUGERENCIAS

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

100.5.2 APLICAR SISTEMA 5S (ORDEN Y LIMPIEZA) EN EL PUESTO DE TRABAJO

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---

### 100.6 ACTIVIDADES DE TRABAJO EN GRUPO

0	1	2	3	4
---	---	---	---	---