

AUTOEVALUACIÓN

Empresa: GAITASUNAK GARATZEN

Nodo: GAITASUNAK GARATZEN

Figura: Operador de Rectificadora 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
---	---	---	---	---

2.2.4 REALIZAR CONTROL VISUAL DE AFILADO DE HERRAMIENTAS

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

2.3 OPERACIONES MANUALES

2.3.1 REALIZAR OPERACIONES DE REBABADO

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

2.3.3 REALIZAR OPERACIONES DE LIMADO

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

2.3.5 REALIZAR OPERACIONES DE AFILADO DE HERRAMIENTAS

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

2.3.8 REALIZAR OPERACIONES DE RASQUETEADO

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

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

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

2.4.2.1.12 Promover mejoras y modificaciones en sistemas de amarre

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

2.4.4 INTERPRETAR CONDICIONES DE MECANIZADO

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

2.17 MECANIZADO EN RECTIFICADORA CNC PLANA / CILÍNDRICA

2.17.1 OPERACIONES BÁSICAS DE OPERARIO

2.17.1.1.1 Autoabastecerse de piezas para el rectificado

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

2.17.1.1.2 Realizar carga/ descarga de piezas en máquina

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

2.17.1.1.3 Identificar repuestos (muelas,utillajes, diamantes...)

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

2.17.2 OPERACIONES DE MANTENIMIENTO DE PRIMER NIVEL

2.17.2.1.1 Realizar operaciones de limpieza máquina	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.2.1.2 Verificar niveles (engrase, hidráulico, lubricador neumático)	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.2.1.3 Seleccionar fluidos adecuados y rellenar depósitos	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.2.1.4 Verificar niveles de engrase de cabezales y sistemas de amarre	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.2.1.5 Verificar estado de filtros	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.3 RECTIFICAR PIEZAS CILINDRICAS BAJO PLANO (de revolución)						
2.17.3.1.1 Manejar el control de CNC	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.3.1.2 Programar ciclos fijos	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.3.1.3 Tomar cero pieza	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.3.1.4 Tomar cero diamante	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.3.1.5 Corregir errores de desgaste	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.4 RECTIFICAR PIEZAS PRISMÁTICAS BAJO PLANO						
2.17.4.1.1 Manejar el control de CNC	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.4.1.2 Programar ciclos fijos	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.4.1.3 Tomar cero pieza	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.4.1.4 Tomar cero diamante	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.4.1.5 Corregir errores de desgaste	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.5 REALIZAR CAMBIO DE PIEZA						
2.17.5.1.1 Realizar cambio de sistemas de amarre de piezas	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.5.1.2 Localizar repuestos de muelas en el almacén	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.5.1.3 Realizar cambio de muela	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.5.1.4 Verificar y ajustar condiciones de mecanizado	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.5.1.5 Corregir el error de conicidad de la mesa (Rectificadora Cilindrica)	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.6 REALIZAR DIAMANTADO DE LA MUELA	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.7 EQUILIBRAR MUELA						
2.17.7.1.1 Realizar el equilibrado de la muela	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
2.17.7.1.2 Verificar el equilibrado de la muela e instrucciones de proceso	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
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	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
100.2.2 CUMPLIMENTAR LOS FORMULARIOS ASOCIADOS A LOS PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		

100.3 MEDIO AMBIENTE

100.3.1 APLICAR CRITERIOS DE TRATAMIENTOS DE RESIDUOS	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
100.3.2 APLICAR CRITERIOS DE UTILIZACIÓN DE MATERIAS TÓXICAS Y PELIGROSAS	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		

100.4 SEGURIDAD Y SALUD LABORAL

100.4.1 APLICAR LOS CRITERIOS DEL MANUAL DE SEGURIDAD Y SALUD LABORAL	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
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	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
0	1	2	3	4		
100.4.2.1.2 Realizar la manipulación aplicando criterios de seguridad	<table border="1"><tr><td>0</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr></table>	0	1	2	3	4
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
---	---	---	---	---

100.7 HERRAMIENTAS DE OFIMÁTICA / INFORMÁTICA

100.7.1 RELLENAR PARTES INFORMÁTICOS DE AVERÍA (PTM)

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