

## AUTOEVALUACIÓN

Empresa: GAITASUNAK GARATZEN

Nodo: GAITASUNAK GARATZEN

Figura: Operador de torno convencional

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
---	---	---	---	---

2.3.2 REALIZAR OPERACIONES DE SOLDADURA SIMPLE

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

2.3.3 REALIZAR OPERACIONES DE LIMADO

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

2.3.4 REALIZAR OPERACIONES DE SERRADO

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

2.3.5 REALIZAR OPERACIONES DE AFILADO DE HERRAMIENTAS

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

2.3.6 REALIZAR OPERACIONES DE ESCARIADO

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

2.3.7 REALIZAR OPERACIONES DE ROSCADO

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

2.4.2.1.1 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
---	---	---	---	---

2.4.4 INTERPRETAR CONDICIONES DE MECANIZADO

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

**2.5 MECANIZADO EN TORNO CONVENCIONAL**

2.5.1 OPERACIONES BÁSICAS DE OPERARIO

2.5.1.1.1 Autoabastecerse de piezas para mecanizado

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

2.5.1.1.2 Realizar carga/descarga de piezas en máquina

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

2.5.1.1.3 Identificar repuestos (herramientas, utillajes,...)

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

2.5.1.1.4 Gestionar reafilado de herramientas

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

2.5.2 OPERACIONES DE MANTENIMIENTO DE PRIMER NIVEL

2.5.2.1.1 Realizar operaciones de limpieza máquina

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

2.5.2.1.2 Verificar niveles (engrase, hidráulico, lubricador neumático)

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

2.5.2.1.3 Seleccionar fluidos adecuados y rellenar depósitos

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

2.5.2.1.4 Verificar niveles de engrase de cabezales y mordazas

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

2.5.2.1.5 Verificar estado de filtros

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

2.5.3 MECANIZAR PIEZAS BAJO PLANO

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

2.5.4 OPERACIONES DE CAMBIO DE MODELO

2.5.4.1.1 Realizar cambio de sistemas de amarre de piezas

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

2.5.4.1.2 Realizar limpieza de herramienta

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

2.5.4.1.3 Localizar repuestos de herramientas en almacén

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

2.5.4.1.4 Realizar cambio y poner en altura la herramienta

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

2.5.4.1.5 Interpretar y verificar plano de herramienta

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

2.5.4.1.6 Verificar herramienta e instrucciones de proceso

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

2.5.4.1.7 Verificar y ajustar condiciones de mecanizado

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
---	---	---	---	---

**100.7 HERRAMIENTAS DE OFIMÁTICA / INFORMÁTICA**

100.7.1 RELLENAR PARTES INFORMÁTICAS DE AVERÍA (PTM)

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