

## AUTOEBALUAZIOA

Enpresa: GAITASUNAK GARATZEN

Nodoa: GAITASUNAK GARATZEN

Figura: CNC fresatzeko makinako langilea

Pertsona:

0: Ezin du gaitasun hori garatu

1: Gaitasun hori garatu dezake gorengo baten lankidetzan

2: Gaitasuna garatu dezake gainbegiratu minimo batekin

3: Zeharo autonomoa gaitasun horren garapenean

4: Gai da gaitasun horren edukian hezitzaile izateko

## 2 MEKANIZATUA

### 2.1 PLANOAK INTERPRETATU

2.1.1 PLANO MEKANIKOAK ETA HAIEN PERDOIAK INTERPRETATU

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

### 2.2 OINARRIZKO METROLOGIA

2.2.1 NEURTZEKO TRESNEN ERABILERAN METROLOGIAREN IRIZPIDEAK ERABILI

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

2.2.2 AUTOKONTROLEKO ERAGIKETAK EGIN

2.2.2.1.1 Tanpoiak (leuna, harildua, pasatzen da/ez da pasatzen)

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

2.2.2.1.2 Konparadore analogikoak

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

2.2.2.1.3 Konparadore digitalak

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

2.2.2.1.4 Kalibreak

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

2.2.2.1.5 Mikrometroak

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

2.2.2.1.6 Alexometroa

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

2.2.2.1.7 Goniometroa

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

2.2.3 PIEZAK BEGI BISTAZ AZTERTU (akabera, ertzak, bizarrak eta garbitasuna)

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

2.2.4 ERREMINTEN ZORROZTEA BEGI BISTAZ AZTERTU

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

### 2.3 ESKUZKO ERAGIKETAK

2.3.1 BIZARRAK KENTZEKO ERAGIKETAK EGIN

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

2.3.2 SOLDADURA ERRAZEKO ERAGIKETAK EGIN

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

2.3.3 KARRAKAKETAKO ERAGIKETAK EGIN

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

2.3.4 ZERRATZE ERAGIKETAK EGIN

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

2.3.5 ERREMINTAK ZORROZTEKO ERAGIKETAK EGIN

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

2.3.6 OTXABUKETA ERAGIKETAK EGIN

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

2.3.7 HARILKETA ERAGIKETAK EGIN

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

2.3.8 ERRASKETATZE ERAGIKETAK EGIN

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

### 2.4 FABRIKAZIO PROZESUAK

2.4.3 ERREMINTAK EGIAZTATU

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

2.4.4 MEKANIZAZIO BALDINTZAK INTERPRETATU

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

### 2.9 CNC FRESATZEKO MAKINAREN PROGRAMAZIOA

2.9.1 MAKINAREN ERABILERARAKO OINARRIZKO ERAGIKETAK

2.9.1.1.1 Makina martxan jarri eta gelditu

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

2.9.1.1.2 Makinaren botoiak interpretatu eta erabiltzen jakin

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

2.9.1.1.3 Lan egiteko dauden moduak aukeratu eta aplikatu

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

2.9.2 CNC-A ISOEN ARABERA PROGRAMATZEKO ERAGIKETAK EGIN

2.9.2.1.1 CNC-aren erabilerari lotutako eragiketarako egin

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

2.9.2.1.2 CNC programak interpretatu

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

2.9.3 CNC-A ELKARRIZKETAZKO MODUAREN ARABERA PROGRAMATZEKO ERAGIKETAK EGIN

2.9.3.1.1 CNC-aren erabilerari lotutako eragiketak egin

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

2.9.3.1.2 CNC programak interpretatu

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

## 2.11 CNC-KO FRESATZEKO MAKINA PRESTATU ETA PROGRAMATU

### 2.11.1 MODELO ALDAKETA ERAGIKETAK

2.11.1.1.1 Mekanizatzeko piezak hornitu

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

2.11.1.1.2 Piezak makinan kargatu eta deskargatu

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

2.11.1.1.3 Ordezko piezak identifikatu (erremintak, tresnak...)

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

2.11.1.1.4 Erreminten zorrozketak kudeatu

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

### 2.11.2 LEHENENGO MAILAKO MANTENTZE ERAGIKETAK

2.11.2.1.1 Makina garbitzeko eragiketak egin

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

2.11.2.1.2 Mailak egiaztatu (koipeztaketa, hidraulikoa, lubrifikatzaile pneumatikoa)

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

2.11.2.1.3 Fluido egokiak aukeratu eta tangak bete

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

2.11.2.1.4 Buruen zein barailen koipeztaketa-mailak egiaztatu

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

2.11.2.1.5 Iragazkien egoera egiaztatu

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

### 2.11.3 ERREMINTAREN HIGADURAK ZUZENDU PLANOAREN ETA PIEZAREN ARTEKO PERDOIETAN SAR DADIN

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

### 2.11.4 MODELO ALDAKETA ERAGIKETAK

2.11.4.1.1 Piezak eusteko sistemak aldatu

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

2.11.4.1.2 Erreminta garbitu

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

2.11.4.1.3 Erremintak aldatu

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

2.11.4.1.6 Pieza egiaztatu eta darabilen programaren egiaztatzean oinarrituta egin doikuntzak

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

## 100 ZEHARREKO GAITASUNAK ETA OROKORRAK

### 100.2 KALITATEA

100.2.1 ARAUDIA ZEIN ENPRESAK ADOSTUTAKO PROZEDURAK APLIKATU

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

100.2.2 KALITATE-PROZEDUREI DAGOZKIEN FORMULARIOAK BETE

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

### 100.3 INGURUMENA

100.3.1 HONDAKINAK TRATATZEKO IRIZPIDEAK APLIKATU

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

100.3.2 MATERIA TOXIKO ETA ARRISKUTSUAK ERABILTZEKO IRIZPIDEAK APLIKATU

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

### 100.4 LAN SEGURTASUNA ETA OSASUNA

100.4.1 LAN SEGURTASUN ETA OSASUNAREN ESKULIBURUKO IRIZPIDEAK APLIKATU

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

100.4.2 PIEZAK MANIPULATU

100.4.2.1.1 Metodo egokiena aukeratzeko irizpideak aplikatu

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

100.4.2.1.2 Segurtasun-irizpideak aplikatuz egin manipulazioa

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

100.4.2.1.3 Pieza pisutsuak manipulatzeko jarraibideak aplikatu

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

100.4.2.1.4 Jasotzeko sistemak haien ezaugarrien arabera erabili

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

100.4.2.1.5 Garabetan edo jasotzeko eslingetan egon daitezkeen arazoak hauteman eta adierazi

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

100.4.2.1.6 Piezak modu ordenatuan eta seguruan kokatu

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

### 100.5 HOBEKUNTZA JARRAITUAREN SISTEMAK ETA ERREMINTAK APLIKATU

100.5.1 IRADOKIZUNEN SISTEMA APLIKATU

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

100.5.2 5S SISTEMA (ORDENA ETA GARBITASUNA) LANPOSTUAN APLIKATU

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

