

AUTOEBALUAZIOA

Enpresa: GAITASUNAK GARATZEN

Nodoa: GAITASUNAK GARATZEN

Figura: CNC tornuko prestatzailea

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

2.4 FABRIKAZIO PROZESUAK

2.4.1 PRODUKTUAREN EZAGUTZA SAKONA

2.4.1.1.1 Produktuaren familiak eta haren ezaugarri nagusiak deskribatzen jakin

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

2.4.1.1.2 Mekanizazio metodo eta prozedurak definitu

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

2.4.1.1.3 Modelo-aldaketa prozedura interpretatu eta aplikatu

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

2.4.1.1.4 Modelo aldaketa prozesuaren jarraibideak interpretatu eta bete

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

2.4.2 MEKANIZAZIO PROZESURAKO EGOKIAK DIREN IRIZPIDEAK APLIKATU

2.4.2.1.1 Erreminta-etxeen, plakatxoen eta abarren kodeak interpretatu

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

2.4.2.1.2 Ebaketa-plakak erreminten arabera aukeratzeko irizpideak aplikatu

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

2.4.2.1.3 Ebaketa-plakak materialen arabera aukeratzeko irizpideak aplikatu

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

2.4.2.1.4 Ebaketa-plakak mekanizazio prozesuaren arabera aukeratzeko irizpideak aplikatu

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

2.4.2.1.5 Luzatzaileak, konoak eta egokitzaileak aukeratzeko irizpideak aplikatu

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

2.4.2.1.6 Torneatze eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen arabera formulak aplikatu

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

2.4.2.1.7 Fresatze eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen arabera formulak aplikatu

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

2.4.2.1.8 Mandrinaketa eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen arabera formulak aplikatu

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

2.4.2.1.9 Hariltze eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen arabera formulak aplikatu

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

2.4.2.1.10 Artezketan eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen arabera formulak aplikatu

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

2.4.2.1.11 Taladratze eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen arabera formulak aplikatu

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

2.4.2.1.12 Eusteko sistemetan hobekuntzak eta eraldaketak sustatu

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

2.4.3 ERREMINTAK EGIAZTATU

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

2.8 CNC TORNUAREN PROGRAMAZIOA

2.8.1 MAKINAREN ERABILERARAKO OINARRIZKO ERAGIKETAK

2.8.1.1.1 Makina martxan jarri eta gelditu

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

2.8.1.1.2 Makinaren botoiak interpretatu eta erabiltzen jakin

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

2.8.1.1.3 Lan egiteko dauden moduak aukeratu eta aplikatu

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

2.8.2 CNC-A ISOEN ARABERA PROGRAMATZEKO ERAGIKETAK EGIN

2.8.2.1.1 CNC-aren erabilerari lotutako eragiketak egin

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

2.8.2.1.2 CNC programak interpretatu

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

2.8.2.1.3 Mekanizazioaren oinarriko programak egin

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

2.8.3 CNC-A ELKARRIZKETAZKO MODUAREN ARABERA PROGRAMATZEKO ERAGIKETAK EGIN

2.8.3.1.1 CNC-aren erabilerari lotutako eragiketak egin

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

2.8.3.1.2 CNC programak interpretatu

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

2.8.3.1.3 Mekanizazioaren oinarriko programak egin

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

2.12 CNC TORNUAN MEKANIZATU

2.12.1 MODELO ALDAKETA ERAGIKETAK

2.12.1.1.1 Modelo aldaketa prozesuaren jarraibideak interpretatu eta bete

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

2.12.1.1.2 Erremintak eta tresneria prestatu

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

2.12.1.1.3 Erreminten kodeak interpretatu

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

2.12.1.1.4 Lehenengo pieza mekanizatu

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

2.12.2 OFIMATIKA ERREMINTAK

2.12.2.1.1 Makina-ordenagailua – makina komunikazioko programak erabili

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 HOBETUNTZA 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
---	---	---	---	---

100.6 TALDEAN LAN EGITEKO JARDUERAK

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