

## AUTOEBALUAZIOA

Enpresa: GAITASUNAK GARATZEN

Nodoa: GAITASUNAK GARATZEN

Figura: Hari bidezko elektrohidurako 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

2.4.1 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 araberako formulak aplikatu

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

2.4.2.1.7 Fresatze eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen araberako formulak aplikatu

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

2.4.2.1.8 Mandrinaketa eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen araberako formulak aplikatu

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

2.4.2.1.9 Hariltze eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen araberako formulak aplikatu

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

2.4.2.1.10 Artezketan eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen araberako formulak aplikatu

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

2.4.2.1.11 Taladratze eragiketetan ebaketa eta mekanizazio baldintzen araberako 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 |
|---|---|---|---|---|

2.4.4 MEKANIZAZIO BALDINTZAK INTERPRETATU

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

## 2.15 CNC HARI BITARTEZKO ELEKTROHIGADURA PRESTATU ETA PROGRAMATU

2.15.1 LANGILEAREN OINARRIZKO ERAGIKETAK

2.15.1.1.1 Mekanizatzeko materiala hornitu

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

2.15.1.1.2 Materiala makinan kargatu eta deskargatu

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

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

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

2.15.2 MAKINAREN ERABILERARAKO OINARRIZKO ERAGIKETAK

2.15.2.1.1 Makina martxan jarri eta gelditu

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

2.15.2.1.2 Makinaren botoiak interpretatu eta erabiltzen jakin

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

2.15.2.1.3 Lan egiteko dauden moduak aukeratu eta aplikatu

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

2.15.3 LEHENENGO MAILAKO MANTENTZE ERAGIKETAK

2.15.3.1.1 Makina garbitzeko eragiketak egin

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

2.15.3.1.2 Mailak egiaztatu (koipeztaketa, hidraulikoa, lubrifikatzaile pneumatikoa)

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

2.15.3.1.3 Fluido egokiak aukeratu eta tangak bete

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

2.15.3.1.4 Iragazkien egoera egiaztatu

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

2.15.4 PIEZAK PLANOAREN ARABERA EGIN

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

2.15.5 MODELO ALDAKETA ERAGIKETAK

2.15.5.1.1 Piezaren zeroak egin

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

2.15.5.1.2 Pieza egiaztatu eta darabilen programaren egiaztatzean oinarrituta egin doikuntzak

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

2.15.5.1.3 Modelo aldaketa prozesuaren jarraibideak interpretatu eta bete

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

2.15.5.1.4 Lehenengo pieza mekanizatu

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

2.15.6 CNC PROGRAMAZIO ERAGIKETAK EGIN

2.15.6.1.1 CNC-aren erabilerari lotutako eragiketak egin

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

2.15.6.1.2 CNC programak interpretatu

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

2.15.6.1.3 Mekanizazioaren oinarrizko programak egin

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

2.15.7 OFIMATIKA ERREMINTAK

2.15.7.1.1 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 Garabietan 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 |
|---|---|---|---|---|

#### **100.6 TALDEAN LAN EGITEKO JARDUERAK**

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