



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE TROQUELES PARA LA  
PRODUCCIÓN DE PIEZAS DE CHAPA METÁLICA**

**Código: FME644\_3**

**NIVEL: 3**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC2157\_3: Elaborar componentes de troqueles para la  
obtención de piezas de chapa metálica”**

#### LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene **CARÁCTER RESERVADO**, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC2157\_3: Elaborar componentes de troqueles para la obtención de piezas de chapa metálica”

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:



### INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

<b>APP1:</b> Montar los materiales sobre el utillaje, para el mecanizado de componentes de los troqueles, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Seleccionar los útiles de sujeción en función de la forma y dimensiones de la pieza y del proceso de mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Montar los útiles de sujeción utilizando las herramientas requeridas y conforme a las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Trasladar las piezas a mecanizar, manipulándolas con los medios de sujeción adecuados para la forma, dimensiones, material y peso de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Montar las piezas sobre el utillaje, alineándolas y centrándolas según las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> Preparar la máquina para mecanizar los componentes del troquel, a partir de la orden de fabricación, cumpliendo con el plan de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Montar los utillajes de amarre sobre la máquina-herramienta, alineándolos y centrándolos, según las instrucciones de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Implementar el programa CNC, cargándolo con los periféricos específicos o transfiriéndolo a través de la red de comunicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Preparar la máquina para mecanizar los componentes del troquel, a partir de la orden de fabricación, cumpliendo con el plan de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.3: Seleccionar los portaherramientas según la forma, tipo y dimensiones de las herramientas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Montar las herramientas en los portaherramientas, utilizando los equipos requeridos y respetando el par máximo de apriete.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Introducir los decalajes de las herramientas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Mecanizar los componentes del troquel con máquinas herramientas con CNC, cumpliendo con el plan de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Establecer los parámetros de mecanizado, en función de la máquina, el proceso, el material de la pieza y las herramientas utilizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Establecer las referencias de posicionado de las herramientas respecto de las piezas a mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Afilas las herramientas desgastadas o rotas, reemplazándolas en su caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, según las fichas de mantenimiento de las máquinas, instalaciones y equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Efectuar las operaciones de mecanizado, introduciendo los parámetros necesarios para compensar el desgaste de la herramienta y según la precisión exigida por el proceso de mecanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>