

Criterios de evaluación que faltan de evaluar a fecha 15-12-23

<p>CE b ELEMENTOS ESTANDARIZADOS (5%) 0,15 ptos</p>	<p>b) Se han seleccionado los elementos estandarizados para la construcción del útil.</p>
<p>CE d VALORACIÓN ECONÓMICA (10%) 0,3 ptos</p>	<p>d) Se ha realizado una valoración económica del útil diseñado Informe individual</p>
<p>CE f SEGURIDAD (5%) 0,15 ptos</p>	<p>e) Se ha realizado el diseño de útiles cumpliendo con la normativa vigente referente a seguridad de personas, equipos, instalaciones y medioambiente</p>
<p>CE c y h COEF. SEGURIDAD y PREVENCIÓN (7,5%) 0,225 ptos (En forja, extrusión, troquelado y plegado)</p>	<p>c) Se han empleado en la aplicación de cálculos de elementos los coeficientes de seguridad requeridos por las especificaciones técnicas.</p> <p>h) Se ha realizado el cálculo del útil cumpliendo con la normativa vigente referente a seguridad de personas, equipos, instalaciones y medioambiente.</p>
<p>CE d DIMENSIONADO CÁLCULOS (15%) 0,45 ptos (En forja, extrusión y troquelado)</p>	<p>d) Se ha establecido la forma y dimensión de los componentes del diseño teniendo en cuenta los resultados de los cálculos.</p>
<p>CE e ELEMENTOS NORMALIZADOS (5%) 0,15 ptos</p>	<p>e) Se han seleccionado los elementos normalizados en función de las solicitudes a los que están sometidos y a las características aportadas por el fabricante</p>
<p>CE a PROPIEDADES FÍSICAS-NECESIDADES (10%) 0,05 ptos</p>	<p>a) Se han relacionado las propiedades físicas, químicas, mecánicas, y tecnológicas de los materiales con las necesidades de los útiles para el procesado de chapa y estampación.</p>
<p>CE d y e INFLUENCIA PROCESOS (10%) 0,05 ptos</p>	<p>) Se ha identificado la influencia de los procesos de fabricación mecánica en las propiedades del material usado en los útiles para el procesado de chapa y estampación</p>

	e) Se ha identificado la influencia de las propiedades del material usado en los útiles para el procesado de chapa y estampación, en los procesos de fabricación mecánica.
CE a ELEMENTOS CRÍTICOS (15%) 0,075 ptos	a) Se han identificado los elementos o componentes críticos del útil
CE b CAUSAS POTENCIALES FALLO (15%) 0,075 ptos	b) Se han identificado las causas potenciales de fallo del útil.
CE c EFECTOS POTENCIALES FALLO (15%) 0,075 ptos	c) Se han identificado los efectos potenciales de fallo del útil.
CE d MODIFICACIONES FUNCIONALIDAD (15%) 0,075 ptos	d) Se han propuesto modificaciones en el diseño del útil que mejore de su funcionalidad
CE e MODIFICACIONES FABRICACIÓN (10%) 0,05 ptos	e) Se han propuesto modificaciones en el diseño del útil que mejore la fabricación.
CE F MODIFICACIONES MONTAJE Y DESMONTAJE (15%) 0,075 ptos	f) Se han propuesto modificaciones en el diseño del producto que mejore el montaje y desmontaje del útil evitando el uso de herramientas especiales
CE h OPTIMIZACIÓN COSTE Y MTO. (15%) 0,075 ptos	g) Se han optimizado los diseños del útil desde el punto de vista del coste de fabricación y su mantenimiento.