



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: INSTALACIÓN DE PLACA DE YESO
LAMINADO Y FALSOS TECHOS**

Código EOC583_2:

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1922_2: Tratar juntas entre placas de yeso laminado”

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 “UC1922_2: Tratar juntas entre placas de yeso laminado”.

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.

| <i>APP1: Preparar los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva para las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado (PYL), instalándolos y manteniéndolos de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS 1.1: Obtener información específica para preparar los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva con los que se tratarán las juntas entre PYL. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 1.2: Escoger los equipos de trabajo (herramientas, máquinas, útiles, medios auxiliares) para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 1.3: Escoger los EPIs para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 1.4: Preparar la máquina encintadora y las cajas de acabado antes de su utilización, acoplando sus componentes y accesorios, y cargándolas con las cintas y pastas a aplicar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 1.5: Aplicar operaciones de montaje de andamios de borriquetas, torres de trabajo de altura reducida y escaleras de mano para el tratamiento de juntas entre PYL, bajo la dirección y supervisión de un superior o responsable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 1.6: Aplicar operaciones de montaje y mantenimiento de los medios de protección colectiva propios del tratamiento juntas entre PYL, bajo la dirección y supervisión de un superior o responsable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP1: Preparar los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva para las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado (PYL), instalándolos y manteniéndolos de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS 1.7: Aplicar operaciones de mantenimiento “de fin de jornada” a los equipos de trabajo y EPIs utilizados, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| APP2: Preparar los materiales para todo tipo de tratamiento de juntas entre PYL, seleccionándolos en función de la actividad concreta, acopiándolos y desechándolos, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones del fabricante. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS 2.1: Obtener información específica de los materiales a utilizar en las operaciones de tratamiento de juntas entre PYL, consultando etiquetado de los productos y recabando instrucciones de superior o responsable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 2.2: Preparar pastas tanto para tratamiento de juntas y operaciones de acabados, de manera manual o por medios mecánicos, obteniendo las condiciones de trabajabilidad solicitadas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 2.3: Seleccionar las cintas y pastas a aplicar en las operaciones de tratamiento de juntas entre PYL siguiendo las instrucciones de superior o responsable y fabricantes de los productos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 2.4: Evacuar residuos derivados de operaciones de tratamiento de juntas entre PYL depositándolos en los contenedores indicados para cada tipo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| APP3: Aplicar tratamientos de acabado a los sistemas PYL, tanto en paramentos verticales como falsos techos, de acuerdo al nivel de calidad contratado y a las recomendaciones de los fabricantes de los productos, siguiendo las instrucciones recibidas. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS 3.1: Obtener información específica para aplicar las operaciones de acabado en instalación de sistemas PYL, relativa a materiales, procedimientos, secuencia de trabajos, niveles de calidad contratados, plazos, medidas de prevención u otra. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP3: <i>Aplicar tratamientos de acabado a los sistemas PYL, tanto en paramentos verticales como falsos techos, de acuerdo al nivel de calidad contratado y a las recomendaciones de los fabricantes de los productos, siguiendo las instrucciones recibidas.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS 3.2: Efectuar las comprobaciones previas a los tratamientos de acabado, respecto a las condiciones ambientales y a la ejecución de los elementos a tratar –trasdosados, tabiques, falsos techos-, detectando aquellos desperfectos que no le corresponda solucionar: defectos de planeidad entre placas, defectos en el atornillado de las placas, excesiva abertura de juntas, grandes desgarros en el papel, roturas de las placas u otros. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 3.3: Tratar las juntas entre placas correspondientes a las capas no vistas en sistemas múltiples. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 3.4: Tratar por medios manuales las juntas planas entre placas de borde afinado, con pastas y cintas del tipo establecido, aplicando el número de manos requerido según el nivel de calidad contratado, y con la amplitud requerida para cada mano, respetando el tiempo de secado preciso entre manos sucesivas, y acometiendo las distintas juntas de los paramentos –tanto verticales como techos- según la secuencia establecida. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 3.5: Tratar por medios manuales las juntas planas entre placas con borde cuadrado o entre bordes cuadrado y afinado, con pastas y cintas del tipo establecido, aplicando el número de manos requerido según el nivel de calidad contratado, y con la amplitud requerida para cada mano, respetando el tiempo de secado preciso entre manos sucesivas, y acometiendo las distintas juntas de los paramentos –tanto verticales como techos- según la secuencia establecida. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 3.6: Tratar por medios manuales las juntas en esquinas y rincones, aplicando pastas y cintas normales o guardavivos del tipo establecido, aplicando el número de manos requerido según el nivel de calidad contratado, y con la amplitud requerida para cada mano, respetando el tiempo de secado preciso entre manos sucesivas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 3.7: Tratar por medios mecánicos las juntas de todo tipo entre placas, aplicando pastas y cintas del tipo establecido, aplicando el número de manos requerido según el nivel de calidad contratado, utilizando las cajas correspondientes a cada mano, y respetando el tiempo de secado preciso entre manos sucesivas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 3.8: Tapar las cabezas de tornillos y de pequeños defectos superficiales, siguiendo la secuencia establecida, completando el atornillado de los tornillos | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP3: <i>Aplicar tratamientos de acabado a los sistemas PYL, tanto en paramentos verticales como falsos techos, de acuerdo al nivel de calidad contratado y a las recomendaciones de los fabricantes de los productos, siguiendo las instrucciones recibidas.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| que sobresalgan, y utilizando la pasta correspondiente, utilizando tanto medios manuales como cajas de la dimensión establecida. | | | | |
| APS 3.9: Lijar las juntas y restantes superficies tratadas cuando se necesite para mejorar la calidad y solucionar defectos, de acuerdo al nivel de calidad contratado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS 3.10: Comprobar la existencia de defectos visibles de acuerdo al nivel de calidad contratado, y concretando las medidas necesarias para resolverlos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |