



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS

Código: MAM058_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0160_2: Preparar máquinas y equipos de taller”

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 “UC0160_2: Preparar máquinas y equipos de taller”.

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: Extraer información de los planos de fabricación y de las especificaciones requeridas del producto de carpintería y mueble a obtener, para determinar los trabajos a desarrollar con equipos sencillos de mecanizado en el taller.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS1.1: Obtener la información requerida de los planos (geometría, dimensiones y tolerancias del producto) para organizar el trabajo de mecanizado (aserrado, cepillado, regruesado y lijado, entre otros) a efectuar siguiendo instrucciones. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.2: Obtener la información requerida de las especificaciones del producto para reconocer las características de calidad del material que se va a procesar por mecanizado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.3: Organizar el trabajo de preparación de las máquinas sencillas de mecanizado para la fabricación de elementos de carpintería y mueble, según especificaciones del proceso. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.4: Seleccionar las máquinas sencillas de mecanizado para la elaboración de elementos de carpintería y mueble, según especificaciones del proceso. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP2: Preparar las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta para obtener productos de carpintería y mueble, regulando parámetros de funcionamiento. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS2.1: Preparar las condiciones del puesto de trabajo para su utilización, acondicionando, seleccionando los materiales y herramientas requeridos para el mecanizado de piezas, de acuerdo a los listados de piezas de carpintería y mueble utilizados. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.2: Seleccionar las cuchillas y herramientas para el mecanizado por arranque de virutas, en función del material de madera a cortar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.3: Afilar las cuchillas y herramientas de mecanizado por arranque de virutas con los útiles requeridos, comprobando previamente el filo de las mismas si reúnen las características requeridas para tal operación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.4: Colocar las cuchillas de las máquinas de mecanizado por arranque de virutas, según en el eje porta-herramientas de forma equilibrada, alineando perimetralmente las cuchillas y ajustando su altura. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.5: Colocar las herramientas de mecanizado y sus complementos en las posiciones requeridas, ajustando los elementos de sujeción y comprobando que su posicionamiento y fijación se encuentran en la posición requerida. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.6: Regular los parámetros de la máquina de mecanizado, en función del material a elaborar (velocidad de giro de la herramienta, velocidad de alimentación del material, topes finales de carrera y posición de uso de la herramienta), atendiendo a las especificaciones técnicas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.7: Dibujar las piezas con las plantillas confeccionadas, efectuando previamente el marcado de la misma, utilizando los instrumentos de medida para tal fin. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP3: Preparar las máquinas sencillas para el mecanizado de aplacado de caras o cantos, o unión de varias piezas de madera. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS3.1: Seleccionar los pegamentos en función del material de madera a unir. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.2: Preparar los pegamentos para la unión de piezas de madera, de acuerdo a las especificaciones del fabricante. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.3: Seleccionar el material principal y complementario de las máquinas para el mecanizado de aplacado de las caras o cantos, o unión de varias piezas de madera en función de las órdenes de producción. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.4: Regular los parámetros de las máquinas para el mecanizado de aplacado de las caras o cantos o unión de varias piezas de madera en función de la madera derivada o del tipo de recubrimiento (velocidad de avance, temperatura del calderín, presión, temperatura, situación de los finales de carrera), considerando el ángulo de corte y profundidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| APP4: Preparar las máquinas lijadoras utilizadas en la preparación de superficies para obtener productos de carpintería y mueble en el mecanizado de taller. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS4.1: Seleccionar las lijas en función del material a preparar para su tratamiento posterior, considerando el soporte, el tamaño y la disposición del grano según la superficie de madera. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.2: Colocar las lijas en las máquinas lijadoras en el elemento de soporte, según la forma y la tensión requeridas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.3: Regular los parámetros de la lijadora (posición de la mesa, velocidad de la lija y velocidad de alimentación del material), en función del material de madera a mecanizar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP5: Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos sencillos de taller para obtener productos de carpintería y mueble, cumpliendo prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS5.1: Comprobar el funcionamiento de las máquinas y las variables (corte, presión y otros) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.2: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las posibles anomalías de funcionamiento de las máquinas y equipos de taller (cepilladora, regruesadora, sierra circular, entre otros), que se observen en la máquina, en las operaciones de mantenimiento. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.3: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos y medios auxiliares requeridos de las máquinas y equipos sencillos de taller, en la forma y periodicidad indicada en los manuales de utilización, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo respecto a la forma y con la periodicidad requeridas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.4: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos de las máquinas y equipos sencillos de taller (escopleadora, taladro, entre otras), restableciendo el normal funcionamiento de las mismas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.5: Corregir posibles anomalías sencillas de los equipos de mecanizado, en caso de ser su competencia o avisando al servicio de mantenimiento. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.6: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento efectuado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.7: Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |