



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MECANIZADO DE MADERA Y DERIVADOS

Código: UC0161_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0161_2: Preparar máquinas y equipos de taller
industrializados”

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 “UC0161_2: Preparar máquinas y equipos de taller industrializados”.

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.

APP1: <i>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 en el proceso de mecanizado con máquinas y equipos de taller industrializados.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información requerida (Interpretación de la geometría, dimensiones y tolerancias del producto), de los planos, para organizar el trabajo de mecanizado (aserrado, cepillado, regruesado, y lijado, entre otros) a efectuar, en el desarrollo del proceso y obtención de elementos de carpintería y mueble por mecanizado con máquinas y equipos de taller industrializados, siguiendo indicaciones.	<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 de mecanizado de taller industrializado 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 y equipos de taller industrializado 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"/>
APS1.5: Preparar las máquinas de mecanizado de taller industrializado 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 líneas de mecanizado combinadas, sus máquinas individuales de taller industrializado y herramientas, regulando parámetros de funcionamiento en la obtención de elementos de carpintería y mueble.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Identificar las máquinas que componen la línea y estableciendo los criterios de preparación, evitando contradicciones en sus parámetros de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Seleccionar las herramientas de corte de cada elemento de la línea en función del material a cortar en la obtención de elementos de carpintería y mueble.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Comprobar que las herramientas de corte de cada elemento de la línea, están afiladas según lo requerido en la obtención de elementos de carpintería y mueble.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Colocar las herramientas de mecanizado y sus complementos en las posiciones requeridas en la obtención de elementos de carpintería y mueble.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Ajustar los elementos de sujeción de las herramientas de mecanizado y sus complementos, comprobando el correcto posicionamiento y fijación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Ajustar la velocidad de giro de la herramienta de mecanizado, según lo requerido en las instrucciones de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Seleccionar el pegamento en función del soporte y canto a aplicar para la fabricación de elementos de carpintería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Ajustar el material y parámetros de chapado de cantos (tipo de canto, temperatura del calderín, presión de rodillos), en función de las órdenes de fabricación, especificaciones del fabricante de cola y manuales de máquina en la obtención de elementos de carpintería y mueble.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Regular los parámetros de las máquinas de mecanizado de taller industrializado de la línea (velocidad de avance, ancho de línea, separación vertical entre elementos de arrastre, grupos que actúan), en función del material a procesar y operaciones que se realizan efectúan en la línea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.10: Ajustar los dispositivos de carga y descarga de piezas en la máquina de taller industrializado, en función de características requeridas en	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar líneas de mecanizado combinadas, sus máquinas individuales de taller industrializado y herramientas, regulando parámetros de funcionamiento en la obtención de elementos de carpintería y mueble.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
la orden de fabricación. (tipo y tamaño de las piezas, velocidad de alimentación y altura de pilas).				

APP3: Preparar las máquinas industriales automáticas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta, regulando parámetros de funcionamiento para la obtención de elementos de carpintería y mueble.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Seleccionar las herramientas de corte (brocas, discos, fresas) para el mecanizado por arranque de virutas, en función del material de madera a cortar para la obtención de elementos de carpintería y mueble.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Comprobar que las herramientas de corte (brocas, discos, fresas) para el mecanizado por arranque de virutas están afiladas en la obtención de elementos de carpintería y mueble.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Colocar las herramientas de mecanizado y sus complementos en las posiciones requeridas ajustando los elementos de sujeción y comprobando su correcto posicionamiento y fijación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Regular los peines de los taladros de línea, en las posiciones adecuadas, en función de las piezas a mecanizar y de las instrucciones de preparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Regular los parámetros de funcionamiento de las máquinas industriales automáticas (posición de los cortes, velocidad de giro de la herramienta, velocidad de alimentación del material, tope, final de carrera, avances de herramientas, alimentadora), en función del proceso a realizar y pieza a mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Ajustar los dispositivos de carga y descarga de piezas en la máquina, en función del tipo y tamaño de las piezas, velocidad de alimentación y altura de pilas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Preparar máquinas programables de control numérico (CNC) para la obtención de elementos de carpintería y mueble.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Identificar las operaciones a efectuar en la máquina de control numérico, estableciendo los criterios de preparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Seleccionar las herramientas de corte (brocas, discos, fresas) en función del material a mecanizar y procesos a realizar, comprobando que están correctamente afiladas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Posicionar las herramientas seleccionadas, según lo requerido, ajustando los elementos de sujeción y comprobando su correcto posicionamiento y fijación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Cargar el programa o los programas de mecanizado a utilizar en el ordenador de la máquina, comprobando que corresponde al producto especificado en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Seleccionar los elementos de sujeción de la pieza (plantillas, ventosas) en las máquinas de control numérico (CNC), en función del tipo de amarre y la pieza a mecanizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Posicionar los elementos de sujeción de la pieza en las máquinas de control numérico (plantillas, ventosas) sobre la mesa en las ubicaciones requeridas comprobando su fijación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Establecer la posición inicial de referencia, ajustando los parámetros de control requeridos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Ajustar los dispositivos de carga y descarga de piezas en la máquina de control numérico, en función del tipo y tamaño de las piezas, velocidad de alimentación y altura de pilas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>