



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MONTAJE DE MUEBLES Y ELEMENTOS DE CARPINTERÍA

Código: MAM062_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0172_2: Montar muebles y elementos de carpintería”

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 “UC0172_2: Montar muebles y elementos de carpintería”.

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: Organizar el puesto de trabajo en el montaje de muebles y elementos de carpintería, cumpliendo las normas en materia de prevención de riesgos laborales y medioambientales. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS1.1: Obtener la información requerida sobre los productos, la planificación de los procedimientos en el montaje de muebles y elementos de carpintería, utilizando las fichas técnicas de producción. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.2: Seleccionar las herramientas, máquinas, y equipos que se van a utilizar, en el montaje de muebles y elementos de carpintería, (útiles de encolado, prensa de armar (neumática, hidráulica o manual), banco de armar, entre otras), a partir de las fichas técnicas de producción. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.3: Preparar las herramientas, máquinas, y equipos requeridos en el montaje de muebles y elementos de carpintería, (útiles de encolado, prensa de armar (neumática, hidráulica o manual), banco de armar, entre otras), regulando los elementos operadores de las mismas, en su caso, para la ejecución de las operaciones de montaje de muebles. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.4: Acondicionar el puesto de trabajo, según los procedimientos requeridos en la ficha técnica de producción, de forma que las condiciones higiénico-sanitarias de las instalaciones y de la maquinaria se mantengan, de acuerdo a los requerimientos que establecen las instrucciones de trabajo y la normativa vigente. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP2: <i>Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS2.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y máquinas utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería, e instrumentos auxiliares, así como las variables (velocidad, temperatura, presión y otros) de los mismos, según documentación técnica e instrucciones de la empresa. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.2: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los equipos y máquinas utilizadas (útiles de encolado, pistola, dosificadores o pinceles, banco de armar, prensas de armar: neumática, hidráulica o manual, entre otros) utilizados, en los procedimientos de montaje de muebles y elementos de carpintería. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en los equipos y máquinas utilizados en los tratamientos efectuados en el montaje de muebles y elementos de carpintería, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.4: Registrar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel efectuado, para el historial de incidencias. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.5: Transmitir informe de anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| APP3: <i>Montar subconjuntos de muebles y elementos de carpintería.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS3.1: Seleccionar los componentes que forman el subconjunto del mueble a montar y los elementos de fijación (galletas, listones, grapas, tornillos, clavos, entre otros), en función de las órdenes de montaje (premontaje), comprobando si se encuentran en el estado requerido. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.2: Preparar el adhesivo para el premontaje de los componentes que forman el subconjunto a montar, siguiendo las instrucciones del fabricante. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP3: Montar subconjuntos de muebles y elementos de carpintería. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS3.3: Ajustar los equipos de prensado (neumáticos o hidráulicos) empleados en el premontaje de los muebles, según las especificaciones de tiempo de prensado y presión, en función del tipo de adhesivo y factores ambientales (temperatura y humedad). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.4: Aplicar el adhesivo en los orificios y en las uniones de los componentes que lo requieran, utilizando los elementos de aplicación (pistola, pincel, dosificador), de manera que la cantidad aplicada alcance a todas las superficies a unir y evitando que desborde. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.5: Ensamblar las diferentes piezas encoladas que conforman los subconjuntos, siguiendo las indicaciones de los planos o documentos descriptivos, y respetando su posición. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.6: Prensar las piezas ensambladas en las prensas de premontaje o bancos de armar, comprobando que rebose ligeramente el adhesivo en la unión, en función de las especificadas en la documentación técnica, limpiando el exceso del adhesivo en la unión de las piezas ensambladas en función de las especificadas en la documentación técnica. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.7: Comprobar las dimensiones, escuadría y holguras de los subconjuntos encolados (metro, escuadra, calibrador, galgas, entre otros) en función de las especificadas en la documentación técnica, registrando las no conformidades. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.8: Ensamblar los elementos que conforman los subconjuntos de los muebles y que no requieren adhesivo, mediante grapas, tornillos o los sistemas de unión especificados en los planos o documentos técnicos, comprobando las dimensiones, escuadría y holguras en función de las especificadas en dichos documentos, registrando las no conformidades. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.9: Ocultar los defectos superficiales del subconjunto obtenido, aplicando masilla de color y enrasándola para que no desborde. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.10: Lijar las superficies reparadas de los muebles, manualmente o con herramienta portátil, para conseguir una superficie lisa. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP4: Colocar herrajes y otros accesorios, en los elementos de carpintería y mueble, siguiendo la documentación técnica del proceso de montaje. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS4.1: Seleccionar las piezas, subconjuntos y herrajes a insertar en función de las órdenes de montaje y documentación técnica del proceso. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.2: Cargar los cabezales de las máquinas con los herrajes (correderas, bisagras) a insertar con el herraje especificado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.3: Ajustar la posición de los cabezales y topes de las máquinas, manualmente en función de las indicaciones de planos o documentos técnicos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.4: Alimentar manualmente la insertadora de herrajes con los elementos a procesar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.5: Insertar los herrajes de posicionado manual en los lugares especificados, fijándolos mediante las herramientas portátiles requeridas en función del tipo de herraje. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| APP5: Obtener los elementos finales de carpintería y mueble, utilizando los componentes y subconjuntos requeridos, ensamblándolos y fijándolos, siguiendo la documentación técnica. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS5.1: Seleccionar los componentes y subconjuntos a montar y los medios de fijación (galletas, listones, grapas, tornillos, clavos, herrajes) en función de las órdenes de montaje, comprobando el buen estado de utilización de los componentes, subconjuntos a montar y de los medios de fijación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.2: Preparar el adhesivo empleado para el montaje de los elementos finales de carpintería y mueble siguiendo las instrucciones del fabricante. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.3: Preparar las prensas neumáticas o hidráulicas para el montaje de los elementos finales de carpintería y mueble, según las especificaciones de tiempo de prensado y presión en función del tipo de adhesivo y factores ambientales (temperatura y humedad). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| APP5: Obtener los elementos finales de carpintería y mueble, utilizando los componentes y subconjuntos requeridos, ensamblándolos y fijándolos, siguiendo la documentación técnica. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| APS5.4: Aplicar el adhesivo en los orificios y en las uniones de los componentes y subconjuntos que lo requieran en el montaje de los elementos finales de carpintería y mueble, utilizando los elementos de aplicación (pistola, pincel, dosificador), de manera que la cantidad aplicada alcance a todas las superficies a unir, evitando que desborde. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.5: Ensamblar los diferentes subconjuntos encolados que conforman el mueble o elemento de carpintería siguiendo las indicaciones de los planos o documentos descriptivos y respetando su posición. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.6: Prensar las piezas ensambladas, utilizando las prensas o bancos de armar, en el montaje de los elementos finales de carpintería y mueble, comprobando que rebose ligeramente el adhesivo en la unión, limpiando el exceso de adhesivo en las uniones. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.7: Comprobar las dimensiones del producto ensamblado con adhesivo, verificando que coinciden con las especificadas en la documentación técnica y registrando las no conformidades. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.8: Ensamblar los subconjuntos en el montaje de los elementos finales de carpintería y mueble, que no requieren adhesivo mediante grapas, tornillos o sistemas de unión especificados en los planos o documentación técnica. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.9: Comprobar en el montaje de los elementos finales de carpintería y mueble las dimensiones escuadría y holguras del producto que no requiere adhesivo en función de las especificadas en dichos documentos, registrando las no conformidades. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.10: Tapar los defectos superficiales de los componentes y subconjuntos en el montaje de los elementos finales de carpintería y mueble, aplicando masilla de color y enrasándola para que no desborde. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS5.11: Lijar las superficies reparadas, manualmente o con herramienta portátil en el montaje de los elementos finales de carpintería y mueble para conseguir una superficie lisa. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |