



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OBTENCIÓN DE CHAPAS, TABLEROS,  
CONTRACHAPADOS Y RECHAPADOS**

**Código: MAM213\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0679\_2: Obtener chapeados decorativos a partir de la  
chapa”**

#### 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 “UC0679\_2: Obtener chapeados decorativos a partir de la chapa”.

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.

<b>APP1:</b> Preparar el puesto de trabajo de obtención de chapeados decorativos a partir de la chapa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Planificar los procedimientos en la obtención de chapeados decorativos a partir de la chapa, con la información obtenida en las fichas técnicas de aplicación sobre los productos y el proceso a desarrollar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar las herramientas (útiles de corte, entre otros) y máquinas (Caladoras, juntadoras de chapas, lijadoras portátiles, cintas y elementos de unión, entre otros), requeridos en la obtención de chapeados decorativos a partir de la chapa, utilizando las fichas técnicas de aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar los materiales (chapas de madera, tintes, entre otros), atendiendo a sus características, tanto técnicas como visuales (textura superficial, color, dibujo, veteado, humedad, entre otras), rechazando las chapas que no cumplen con los requerimientos de la composición a efectuar, según las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Dibujar las plantillas requeridas, transfiriendo el diseño previamente establecido, a partir de los croquis efectuados y necesidades del elemento decorativo a obtener, atendiendo a sus dimensiones y forma, adaptándolas a los requerimientos del trabajo a efectuar, recogiendo medidas y curvaturas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Obtener plantillas a partir de los croquis, aplicando técnicas sencillas de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Preparar las máquinas y herramientas requeridas en el calado, en base al mayor nivel de afilado de los útiles y herramientas de corte, ajustando parámetros y corte, según lo requerido en las órdenes de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1: Preparar el puesto de trabajo de obtención de chapeados decorativos a partir de la chapa.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.7: Acondicionar el puesto de trabajo, según los procedimientos requeridos en la ficha técnica en la obtención de chapeados decorativos a partir de chapa, 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"/>

<b>APP2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en la obtención de de chapeados decorativos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y medios auxiliares (Caladoras, juntadoras de chapas. lijadoras portátiles, cintas y elementos de unión, entre otras), requeridos en los proceso en la obtención de chapeados decorativos, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo de mantenimiento de equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Detectar las posibles anomalías de funcionamiento en los equipos (Caladoras, juntadoras de chapas. lijadoras portátiles, cintas y elementos de unión, entre otras), requeridos en los proceso de obtención de chapeados decorativos, actuando según instrucciones de mantenimiento de equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Eliminar periódicamente atascos por impurezas en los equipos de aplicación de adhesivos utilizados en la obtención de chapeados decorativos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Corregir anomalías simples que afectan al funcionamiento de los equipos requeridos en los proceso de obtención de chapeados decorativos siguiendo instrucciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento efectuado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Informar de posibles averías detectadas al servicio de mantenimiento que sobrepasan su nivel de competencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Efectuar composiciones de chapeados decorativos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Prensar las chapas requeridas en la composición de chapeados decorativos, por medio de un prensado, según los requerimientos del proceso productivo y las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Replantear la chapa, componiendo el dibujo con el motivo decorativo a transferir, considerando el conjunto y características de las mismas (veteado, numeración y sobrante), corrigiendo posibles desviaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Marcar las chapas preparadas, transfiriendo el dibujo de las plantillas, utilizando herramientas de dibujo, según los requerimientos del proceso productivo y las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Cizallar las chapas, siguiendo las marcas y trazados sobre las mismas, situando los topes de las máquinas en la posición requerida, efectuando el saneado y optimizado de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Calar el paquete de chapas o la chapa con las máquinas requeridas (caladoras, hojas de cizalla entre otras), agrupando las diferentes chapas, marcando los contornos con ayuda de plantillas comprobando las condiciones de afilado, de forma que no se produzcan rebabas ni astilladuras, según las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Tintar las figuras con los productos, medios y útiles requeridos de acabado manual para su sombreado, considerando las características de la madera a teñir, según los requerimientos del proceso productivo y las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Colocar las figuras sobre los huecos de las chapas de madera previamente caladas, fijando las figuras con cinta adhesiva por la cara, para su posterior prensado sobre el elemento a decorar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Repasar la cinta adhesiva para la unión definitiva de los diferentes elementos que conforman la composición, con los medios requeridos, evitando juntas de chapas sin encitar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>