



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TRABAJOS DE CARPINTERÍA Y MUEBLE**

**Código: MAM276\_1**

**NIVEL: 1**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0162\_1: Mecanizar madera y derivados”

#### 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 “UC0162\_1: Mecanizar madera y derivados”.

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> <i>Mecanizar piezas de madera y derivados con máquinas manuales o automáticas, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Preparar el puesto de trabajo, seleccionando los materiales y herramientas para el mecanizado de piezas planas, de acuerdo a los listados de piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.2: Alimentar las máquinas manuales, guiando las piezas sobre la mesa de forma conveniente a los fines del trabajo, teniendo en cuenta la calidad de la madera (revestimientos, nudos, patas de gallo, entre otros) y la dirección de la fibra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.3: Alimentar la máquinas automáticas, manual o mecánicamente, considerando el proceso a desarrollar y los parámetros de la máquina (nº de mecanizados, velocidad de avance, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.4: Posicionar las piezas en los centros de mecanizado, considerando el sistema de anclaje de la mesa, utilizando los medios de sujeción adecuados a la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.5: Verificar las piezas mecanizadas que contengan cajas, espigas taladros, recalados, mediante plantillas y/u observación visual, separando las piezas defectuosas, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.6: Comprobar el acabado y/o calibrado de las piezas lijadas por el tacto, comprobando su espesor, rechazando las piezas defectuosas, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.7: Aplicar las operaciones de Mantenimiento básico en las máquinas,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1:</b> <i>Mecanizar piezas de madera y derivados con máquinas manuales o automáticas, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
cumpliendo o el plan de mantenimiento de la empresa o cuando la situación lo requiera.				
APS 1.8: Sustituir elementos de la máquina, requeridos por el mantenimiento básico, según el plan de mantenimiento de la empresa o cuando la situación lo requiera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> <i>Mecanizar piezas curvas de madera y derivados utilizando sierra cinta, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.1: Preparar el puesto de trabajo, seleccionando los materiales y herramientas para el mecanizado de piezas curvas, de acuerdo a los listados de piezas.				
APS 2.2: Marcar las piezas a mecanizar, seleccionando la plantilla de marcado a utilizar, en función de la pieza a contornear, obteniendo el máximo aprovechamiento de la madera o tablero, considerando la dirección de la fibra y características de la madera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.3: Serrar con la sierra de cinta las piezas de madera marcadas, respetando el marcaje, de manera que se consigan piezas individuales, facilitando así su manejo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.4: Contornear las piezas de madera en la sierra cinta, de forma que se ajuste al corte, siguiendo las marcas de las piezas, utilizando los elementos auxiliares necesarios, reduciendo así el número de piezas desechables por rotura u otros defectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.5: Aplicar las operaciones de mantenimiento básico en la sierra cinta, manteniendo esta en el estado requerido, según el plan de mantenimiento de la empresa, o cuando la situación lo requiera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.6: Sustituir los elementos, requeridos por el mantenimiento básico, según el plan de mantenimiento de la empresa o cuando la situación lo requiera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Mecanizar piezas de madera y derivados con la fresadora tupí, siguiendo instrucciones.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Seleccionar la plantilla requerida, en función del tipo de las piezas a mecanizar, considerando el tipo de herramienta y parámetros de la máquina (revoluciones, diámetro exterior de corte, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.2: Fijar las piezas de madera a la plantilla, en el mecanizado, mediante los elementos de fijación adecuados, considerando las características físico mecánicas de la pieza (nudos, dirección de la fibra).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.3: Colocar la fresa, útil o herramienta especificada para el mecanizado de piezas de madera curvas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.4: Sujetar las piezas curvas a mecanizar al aire, adoptando posiciones que minimicen los riesgos, contorneando las piezas de madera o derivados manualmente, ajustando el copiador en la posición correcta, siguiendo el contorno de la plantilla o las marcas de las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.5: Aplicar las operaciones de mantenimiento básico en la fresadora tupí para mantenerla en funcionamiento, según el plan de mantenimiento de la empresa o cuando la situación lo requiera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.6: Sustituir los elementos de la fresadora tupí, según el plan de mantenimiento de la empresa o cuando la situación lo requiera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4: Distribuir las piezas mecanizadas para procesos de mecanizado, según instrucciones.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.1: Clasificar las piezas de madera mecanizadas, en función de su calidad y secuencia de procesos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.2: Apilar las piezas sobre elementos de transporte idóneos que se vayan a utilizar en cada caso, facilitando su movilidad y manejo posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.3: Transportar las piezas a los distintos procesos de mecanizado, empleando los medios de transporte adecuados, de forma que no se dañen las piezas ni se desordenen las pilas realizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.4: Cumplimentar el parte de trabajo, indicando el número de piezas elaboradas y considerando las incidencias que hayan surgido durante el mecanizado y el tiempo empleado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>