



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0161_2: Preparar máquinas y equipos industriales automatizados de carpintería y mueble”

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0161_2: Preparar máquinas y equipos industriales automatizados de carpintería y mueble".

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:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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>1: Preparar los trabajos de mecanizado con máquinas y equipos automatizados (aserrado, cepillado, regruesado y lijado, entre otros), según las especificaciones del proceso/producto, para secuenciar las actividades.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1.1: Comprobar los planos del mecanizado de las piezas/elementos a desarrollar con máquinas y equipos automatizados, verificando que la geometría, dimensiones y tolerancias, se corresponden con los trabajos, especificados del proceso/producto. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2: Comprobar el estado del material (madera y tableros) a utilizar en el proceso de mecanizado con máquinas y equipos automatizados, verificando que cumplen con las especificaciones del producto de carpintería y mueble a obtener. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3: Seleccionar las máquinas y equipos automatizados a utilizar en la fabricación de elementos de carpintería y mueble, en función de las especificaciones del proceso/producto. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.4: Organizar los trabajos de preparación de máquinas y equipos automatizados, cumpliendo con las especificaciones del proceso. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <i>2: Preparar las líneas de mecanizado combinadas, máquinas individuales automatizadas y herramientas, regulando los parámetros de funcionamiento para mantenerlas operativas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 2.1: Comprobar el puesto de trabajo de mecanizado, constatando la ausencia de objetos que dificulten los trabajos con líneas de mecanizado combinadas con máquinas individuales de taller industrializado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.2: Seleccionar las máquinas que componen la línea, estableciendo a su nivel criterios de preparación, de forma que se eviten contradicciones en sus parámetros de funcionamiento. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.3: Seleccionar las herramientas de corte de cada elemento de la línea en función de material a cortar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4: Comprobar el estado de las herramientas de corte, verificando su operatividad, procediendo al afilado de las mismas en caso de desviación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.5: Colocar las herramientas y sus complementos en las posiciones requeridas, ajustando los elementos de sujeción y comprobando su posicionamiento para el mecanizado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.6: Ajustar la velocidad de giro de la herramienta de mecanizado, según lo indicado en las instrucciones de trabajo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.7: Seleccionar el adhesivo en función del soporte y canto a aplicar en el mecanizado con máquinas individuales automatizadas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.8: Regular los parámetros de chapado de cantos (tipo de canto, temperatura del calderín, presión de rodillos), en función de las órdenes de fabricación, y especificaciones de la cola y manuales de la máquina. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.9: Regular los parámetros de las máquinas de mecanizado automatizadas | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| 2: Preparar las líneas de mecanizado combinadas, máquinas individuales automatizadas y herramientas, regulando los parámetros de funcionamiento para mantenerlas operativas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| de la línea (velocidad de avance, ancho de línea, separación vertical entre elementos de arrastre, entre otros), en función del material a procesar y operaciones que se realizan en la línea. | | | | |
| 2.10: Ajustar los dispositivos de carga y descarga de elementos de carpintería en la máquina según el 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"/> |

| 3: Preparar las máquinas programables automatizadas, regulando parámetros de funcionamiento para tenerlas operativas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y calidad. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 3.1: Comprobar el puesto de trabajo, verificando la ausencia de objetos que dificulten los trabajos de mecanizado con máquinas programables automatizadas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2: Identificar las operaciones a realizar en las máquinas programables automatizadas, estableciendo criterios de preparación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.3: Seleccionar las herramientas de corte (brocas, discos, fresas) en las máquinas programables automatizadas en función del material a mecanizar y procesos a realizar, comprobando que están afiladas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.4: Colocar las herramientas seleccionadas en las posiciones requeridas, ajustando los elementos de sujeción y comprobando su posicionamiento y fijación en las máquinas programables automatizadas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.5: Cargar el programa o los programas en el ordenador de las máquinas programables, verificando su correspondencia con el producto indicado en la orden de fabricación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <i>3: Preparar las máquinas programables automatizadas, regulando parámetros de funcionamiento para tenerlas operativas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y calidad.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 3.6: Seleccionar los elementos de sujeción de la pieza (plantillas, ventosas) en función del tipo de amarre y pieza a mecanizar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.7: Posicionar sobre la mesa los elementos de sujeción de la pieza (plantillas, ventosas, entre otra), en las máquinas programables en la ubicación requerida, comprobando su fijación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.8: Establecer la posición inicial de referencia, mediante ajuste de los parámetros de control, según lo establecido. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.9: Ajustar los dispositivos de carga y descarga de elementos de carpintería en las máquinas programables 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"/> |

| <i>4. Preparar las lijadoras automáticas, regulando los parámetros de funcionamiento para evitar interrupciones del proceso productivo; cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y calidad.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 4.1: Comprobar el puesto de trabajo y la ausencia de objetos que dificulten los trabajos de mecanizado con máquinas automatizadas de preparación de superficies. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Seleccionar el grano, soporte y dimensión de las lijas en las lijadoras, en función del material a procesar y su tratamiento posterior. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.3: Colocar las lijas en el elemento de soporte en las máquinas lijadoras automáticas con la tensión especificada por el fabricante. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <i>4. Preparar las lijadoras automáticas, regulando los parámetros de funcionamiento para evitar interrupciones del proceso productivo; cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y calidad.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 4.4: Regular los parámetros de la lijadora (posición de la mesa, velocidad de giro de la lija, velocidad de alimentación del material, separación vertical y grupos que deben actuar), en función del material a procesar y su tratamiento posterior. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5: Ajustar los dispositivos de carga y descarga de piezas en la lijadora automática, teniendo en cuenta que en ocasiones puede requerir de manipulación manual. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <i>5: Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas, equipos y herramientas de mecanizado automatizados para tenerlas operativas y evitar interrupciones del proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y calidad.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 5.1: Ejecutar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de lijado automatizados, siguiendo las pautas marcadas en la ficha de mantenimiento y con la periodicidad indicada en el manual de uso, facilitado por el fabricante. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.2: Detectar las posibles anomalías de funcionamiento y elementos gastados o deteriorados en las máquinas, equipos y herramientas, según la documentación técnica. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.3: Sustituir piezas o elementos averiados o defectuosos especificados como de primer nivel, averías o defectos en máquinas y equipos de taller industrializados, según la documentación técnica, restableciendo el funcionamiento de las mismas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.4: Cumplimentar las fichas de mantenimiento, registrando las operaciones realizadas y anotando las incidencias, siguiendo el plan de mantenimiento programado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |