



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0162_1: Realizar operaciones auxiliares de mecanizado de 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 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 "ECP0162_1: Realizar operaciones auxiliares de mecanizado de 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:

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.

1: Efectuar funciones de mantenimiento de primer nivel de maquinaria, equipos y áreas de trabajo de mecanizado de madera y derivados, entre otros, comprobando los niveles de limpieza, para mejorar su operatividad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Efectuar las operaciones de limpieza y mantenimiento de las máquinas y equipos de mecanizado, eliminando restos acumulados del proceso productivo, desmontando las partes extraíbles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Ordenar las herramientas y útiles de trabajo empleados en la limpieza y mantenimiento de máquinas y equipos de mecanizado: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadoras, entre otros, asignando un lugar fijo a cada uno, eliminando los restos no reciclables en los contenedores destinados para tal uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Limpiar los elementos simples e intercambiables de las máquinas o equipos de mecanizado, comprobando que no quedan restos de suciedad, o elementos sueltos proyectables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Verificar el funcionamiento de las máquinas o equipos de mecanizado utilizados, detectando anomalías y necesidades de recambio de piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Efectuar los registros de control de las operaciones de mantenimiento de equipos y máquinas de mecanizado utilizados, cumplimentando la documentación, indicando incidencias y periodicidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Mecanizar piezas planas de madera y derivados, utilizando maquinaria, para conseguir piezas definidas en plano.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Alimentar las máquinas manuales, considerando los defectos de forma, la calidad de la madera, la dirección de la fibra, entre otros, guiando las piezas sobre la mesa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Alimentar las máquinas automáticas de mecanizado, confirmando el proceso productivo y los parámetros de la máquina tales como: número de mecanizados y velocidad de avance, considerando los parámetros de las piezas: espesor, posicionamiento, dirección de la fibra, selección de caras, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Situar las piezas en los centros de mecanizado, considerando el sistema de anclaje de la mesa, utilizando medios de sujeción de las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Controlar las piezas mecanizadas que contengan cajas, espigas, taladros, recalados, entre otros, mediante la verificación de plantillas, uso de calibre y observación visual, retirando las piezas defectuosas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Evaluar los riesgos de cada puesto de trabajo, aplicando medidas de control técnico, seguridad e higiene, valores límite ambientales, entre otros, minimizando riesgos, proporcionando al trabajador Equipos de Protección Individual (EPI).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Cortar piezas curvas de madera y derivados, empleando la sierra de cinta, para conseguir piezas definidas en el plano.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Efectuar el marcado de las piezas de madera, seleccionando la plantilla a utilizar en función del perfil a mecanizar, aprovechando al máximo el material, dirección de la hebra y sus características.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Efectuar el corte de las piezas de madera en la sierra de cinta, dejando holgura, consiguiendo piezas sueltas, facilitando su manejo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Ejecutar el contorneado de las piezas de madera, en la sierra de cinta, ajustando el corte a la marca, utilizando los elementos auxiliares: empujadores, topes y rodillos, entre otros, reduciendo el número de piezas desechables por rotura u otros defectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Efectuar operaciones auxiliares de mecanizado de piezas de madera en el tupí o fresadora manual, utilizando alimentadores, peines, plantillas, entre otros, para conseguir el perfil de pieza demandado en el plano.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Mecanizar las piezas de madera, utilizando fresas con rodamiento en el tupí o fresadora manual, considerando el sentido de la fibra, nudos y tamaño, entre otros, obteniendo la forma diseñada en el plano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Efectuar el mecanizado de las piezas en la fresadora manual de mesa con registro, usando fresas, guías, rodillos, topes y peines, entre otros, ajustando velocidad, altura y profundidad, logrando los perfiles demandados en el plano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Efectuar el mecanizado de las piezas con fresadora manual sin mesa, empleando fresas con rodamiento, plantillas y topes, entre otros, ajustando los parámetros, consiguiendo los perfiles, cajeados y moldurados, entre otros, marcados en el plano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Efectuar el mecanizado de las piezas en la máquina tupí, empleando fresas afiladas, registros (guías), alimentadores, topes y peines, entre otros, realizando los ajustes de altura, profundidad, revoluciones por minuto, entre otros, obteniendo los perfiles: galces, molduras, chaflanes y ranuras, entre otros, indicados en el plano.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Clasificar las piezas mecanizadas, efectuando operaciones de transporte y almacenaje, entre otras, utilizando medios de mantenimiento, para facilitar procesos productivos posteriores.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Efectuar la clasificación de las piezas mecanizadas, separándolas en función de su calidad, medida, defectos, nudos y forma, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Efectuar el emplazamiento de las piezas mecanizadas, seleccionando los elementos de almacenaje fijos o móviles: estanterías, mesas, carros, entre otros, facilitando su almacenaje, provisión y desplazamiento posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Transportar las piezas mecanizadas, clasificando por medidas, características y perfiles, entre otros, evitando daños y desperfectos, facilitando los procesos de mecanizado posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Clasificar las piezas mecanizadas, efectuando operaciones de transporte y almacenaje, entre otras, utilizando medios de mantenimiento, para facilitar procesos productivos posteriores.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Cumplimentar la hoja de trabajo, indicando el número de piezas elaboradas y tiempos de ejecución, anotando las incidencias detectadas, efectuando controles de costes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>