



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0172_2: Montar muebles y componentes 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 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 "ECP0172_2: Montar muebles y componentes 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:

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: Organizar el área de trabajo, preparando las herramientas, útiles, maquinaria, entre otros, disponiendo las piezas y partes que componen el mueble o elemento de carpintería, siguiendo la documentación técnica, para efectuar el proceso de montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener la información sobre los componentes y la secuencia de montaje de muebles y elementos de carpintería, analizando el proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar las herramientas, máquinas, y equipos: útiles de encolado, prensa y banco de armar, entre otras, utilizadas en el montaje muebles y elementos de carpintería, atendiendo a los requerimientos del proyecto especificados en las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Preparar las herramientas, máquinas y equipos requeridos en el montaje de muebles y elementos de carpintería: neumática, hidráulica o manual, banco de armar, entre otras, regulando los elementos operadores y parámetros de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Acondicionar el puesto de trabajo de montaje de muebles y elementos de carpintería, limpiando los sobrantes, reciclando los deshechos, aplicando técnicas de mejora continua (Kaizen).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Preparar los componentes que forman el subconjunto a montar y los elementos de fijación: galletas, listones, grapas, tornillos, clavos, adhesivo, entre otros, en función de la necesidad de utilización, atendiendo a las instrucciones técnicas de montaje del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas, herramientas y equipos, utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería, siguiendo el plan de mantenimiento preventivo de la empresa, para evitar interrupciones en el proceso de montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y medios auxiliares requeridos en el montaje de muebles y elementos de carpintería, detectando anomalías, interpretando las instrucciones de mantenimiento y uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Detectar las anomalías de funcionamiento en los equipos utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería, probando su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Corregir las anomalías detectadas que afectan al funcionamiento de los equipos en el montaje de muebles y elementos de carpintería, interpretando las instrucciones de mantenimiento y uso del fabricante, valorando su derivación al personal técnico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Conservar los equipos de inserción de herrajes, interpretando las instrucciones de mantenimiento y uso del fabricante, de tal manera que, en un uso posterior, favorezcan el funcionamiento de las partes móviles de la forma más silenciosa, cómoda y suave posible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Almacenar los elementos de fijación, tales como: galletas, listones, grapas, tornillos, clavos y adhesivo, entre otros, atendiendo a las técnicas de almacenaje, controlando el nivel de existencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Sustituir los repuestos especificados como de primer nivel en los equipos utilizados en el montaje de muebles y elementos de carpintería: útiles de encolado, prensa de armar (neumática, hidráulica o manual), banco de armar, entre otros, comprobando el nivel de existencias en el almacén.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Efectuar el premontaje de subconjuntos de muebles o elementos de carpintería, utilizando materiales de fijación prescritos en el proyecto de montaje, para su posterior ensamblado final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Aplicar el adhesivo de montaje de forma homogénea por la superficie de las piezas de madera a unir, eliminando los sobrantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Ajustar los equipos de prensado de tipo: neumático o hidráulico, entre otros, utilizados en el montaje, siguiendo las especificaciones de tiempo de prensado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Efectuar el premontaje de subconjuntos de muebles o elementos de carpintería, utilizando materiales de fijación prescritos en el proyecto de montaje, para su posterior ensamblado final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
y presión fijadas en el proyecto, considerando el tipo de adhesivo y factores ambientales (temperatura y humedad).				
3.3: Aplicar en los orificios y uniones de las piezas que requieren adhesivo, el mismo, utilizando elementos de aplicación: pistola, pincel, dosificador, entre otros, cubriendo las superficies a unir, evitando desbordamientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Ensamblar las piezas encoladas que conforman los subconjuntos, siguiendo las instrucciones técnicas de montaje, respetando su posición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Colocar herrajes y otros accesorios, utilizando máquinas automáticas, herramientas manuales, entre otras, para completar el montaje de muebles y elementos de carpintería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Seleccionar los accesorios y herrajes a insertar, atendiendo a las órdenes de montaje y documentación técnica del proceso, siguiendo parámetros específicos como: mano de las puertas, distancia al punto de las cerraduras, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Cargar los herrajes en los cabezales de las máquinas de inserción, atendiendo a su tipología.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Ajustar las máquinas, determinando la posición de los cabezales y topes, siguiendo las instrucciones del fabricante, suministrando los elementos a procesar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Insertar los herrajes de posicionado manual en el mobiliario, utilizando herramientas portátiles o manuales en función del tipo de herraje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Efectuar el montaje final de componentes, subconjuntos y accesorios, entre otros, utilizando máquinas automáticas o herramientas manuales, para formar elementos finales de carpintería y mueble.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Seleccionar los componentes, subconjuntos a montar y medios de fijación: galletas, listones, grapas, tornillos, clavos, herrajes, adhesivo, entre otros, verificando su estado, preparando la documentación técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Ajustar las prensas neumáticas o hidráulicas de montaje, siguiendo las especificaciones de tiempo de prensado y presión, considerando el tipo de adhesivo y factores ambientales (temperatura y humedad).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Aplicar el adhesivo en los orificios y uniones de los componentes y subconjuntos de los elementos finales de carpintería y mueble, utilizando: pistola, pincel, dosificador, entre otros, cubriendo la superficie, evitando desbordamientos, empleando para ello Equipos de Protección Individual (EPI).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Prensar las piezas y subconjuntos ensamblados y encolados en los bancos de armar, comprobando que rebose el adhesivo en la unión, limpiando el exceso, verificando las dimensiones del producto, registrando las no conformidades.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Ensamblar los subconjuntos que no requieren adhesivo, mediante grapas, tornillos u otros sistemas de unión especificados en los planos o documentos técnicos, verificando las dimensiones, escuadría, holguras, entre otros, atendiendo a las especificaciones de la documentación técnica, registrando las no conformidades.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Reparar los defectos superficiales del producto obtenido, aplicando masilla de color, lijando y enrasando, evitando desbordamientos, consiguiendo una superficie lisa, empleando para ello Equipos de Protección Individual (EPI).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>