



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1320_1: Preparar piezas y tratar superficies en revestimientos con piezas rígidas”

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 “UC1320_1: Preparar piezas y tratar superficies en revestimientos con piezas rígidas”.

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.

APP1: Preparar equipos para conformar piezas y tratar superficies en revestimientos con piezas rígidas, seleccionándolos en función de la actividad, instalándolos y manteniéndolos de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener información específica para preparar los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva para conformar piezas y tratar superficies en revestimientos con piezas rígidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Escoger los equipos de trabajo (herramientas, materiales, útiles, medios auxiliares) para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Escoger los EPIs para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Escoger el tipo de máquina y sus accesorios para efectuar cortes ingleses y taladros acorde a las propiedades de las piezas a conformar, detectando visualmente el desgaste de discos, brocas y rodeles y sustituyéndolos cuando sea necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Aplicar operaciones de mantenimiento de fin de jornada a los equipos de trabajo y EPIs utilizados, almacenándolos en los lugares y condiciones establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Aplicar operaciones de montaje y mantenimiento de andamios de borriquetas y torres de trabajo de altura reducida para preparar piezas y tratar superficies en revestimientos con piezas rígidas, bajo la dirección y supervisión de un superior o responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: Preparar equipos para conformar piezas y tratar superficies en revestimientos con piezas rígidas, seleccionándolos en función de la actividad, instalándolos y manteniéndolos de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.7: Aplicar operaciones de montaje y mantenimiento de los medios de protección colectiva propios de la actividad a desarrollar, bajo la dirección y supervisión de un superior o responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Preparar los materiales para tratar superficies en revestimientos con piezas rígidas, seleccionándolos en función de la actividad concreta, acopiándolos y desechándolos, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las instrucciones del fabricante.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Obtener información específica de los materiales e imprimaciones a preparar para la actividad concreta, recabando instrucciones del superior o responsable y consultando las recomendaciones de los fabricantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Escoger los materiales y productos a poner en obra para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación y siguiendo las instrucciones del superior o responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Escoger el material de rejuntado acorde a las propiedades superficiales de la baldosa y tipo de juntas, consultando el etiquetado de los productos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Aportar los componentes de las imprimaciones a obtener mediante mezcla de acuerdo a la dosificación establecida, en función de las condiciones ambientales, ajustando la viscosidad de las imprimaciones para su aplicación con brochas o rodillos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Remover por agitación manual o mecánica los componentes de las imprimaciones, siguiendo las instrucciones del fabricante en cuanto a procedimiento y tiempos a respetar -de agitación, reposo u otros- y a condiciones ambientales, obteniendo las condiciones de homogeneidad requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Evacuar los residuos de los productos y mezclas utilizados, y los	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar los materiales para tratar superficies en revestimientos con piezas rígidas, seleccionándolos en función de la actividad concreta, acopiándolos y desechándolos, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las instrucciones del fabricante.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
generados durante la limpieza de los equipos, optimizando el uso de disolventes y material de limpieza antes de desecharlos, y depositándolos en los contenedores indicados para cada tipo.				

APP3: Ejecutar todo tipo de cortes, taladros e ingletes sobre piezas rígidas cerámicas de acuerdo a las instrucciones recibidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Obtener información específica para conformar baldosas cerámicas, relativa a la forma y dimensiones, materiales, procedimientos, medidas de prevención u otra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Marcar los cortes y taladros, utilizando plantillas de formas y marcadores de agujeros, ajustándose a las dimensiones o ubicaciones solicitadas, y en piezas decoradas a la continuidad de la decoración en esquinas y rincones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Optimizar el material aprovechando los cortes sobrantes y realizando cortes de tiras estrechas sobre los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Ejecutar cortes rectos y a cartabón en baldosas cerámicas con la cortadora manual, rayando con el rodel por la cara vista, obteniendo piezas que cumplen la precisión requerida y con arista viva, sin escamaduras ni desportillados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Cortar baldosas cerámicas en serie con la cortadora manual, ajustando la plantilla a la medida requerida y obteniendo piezas repetitivas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Cortar baldosas cerámicas en curva con la cortadora manual, obteniendo un pieza conforme a la plantilla utilizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Taladrar baldosas cerámicas esmaltadas (azulejos), acoplado los accesorios de corte (coronas, brocas u otros) correspondientes a la amoladora o a la taladradora, y procediendo por la cara del bizcocho, obteniendo piezas sin escamaduras ni desportillados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Ejecutar todo tipo de cortes, taladros e ingletes sobre piezas rígidas cerámicas de acuerdo a las instrucciones recibidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.8: Taladrar baldosas cerámicas compactas (tipos gres) acoplando los accesorios de corte (coronas, brocas u otros) correspondientes a la amoladora o a la taladradora y procediendo por la cara vista de la baldosa, obteniendo piezas sin escamaduras ni desportillados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Ingletear baldosas cerámicas con amoladora o Ingletadora para obtener piezas con un ángulo de filo vivo sin desportillar y siempre inferior a 45° en la arista ingleteada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.10: Ingletear azulejos con la cortadora manual acoplado el punzón inglete, para obtener piezas con un ángulo de filo vivo sin desportillar y siempre inferior a 45° en la arista ingleteada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Realizar todo tipo de cortes, taladros e ingletes sobre piezas rígidas de piedra natural y artificial de acuerdo a las instrucciones recibidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Obtener información específica para conformar baldosas de piedra natural o artificial, relativa a la forma y dimensiones, materiales, procedimientos, medidas de prevención u otra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Marcar los cortes y taladros, utilizando plantillas de formas y marcadores de agujeros, ajustándose a las dimensiones o ubicaciones solicitadas, y en piezas decoradas a la continuidad en esquinas y rincones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Optimizar el material aprovechando los cortes sobrantes y realizando cortes de tiras estrechas sobre los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Cortar baldosas de piedra artificial con guillotina ajustando la cuchilla de corte según el espesor de la pieza, cortando por la cara vista, obteniendo piezas con las dimensiones requeridas, con arista viva, sin escamaduras ni desportillados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Cortar baldosas de piedra natural o artificial con amoladora o cortadora eléctrica de mesa, cortando por la cara vista y obteniendo piezas cortadas con las dimensiones requeridas con arista viva, sin escamaduras ni desportillados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Realizar todo tipo de cortes, taladros e ingletes sobre piezas rígidas de piedra natural y artificial de acuerdo a las instrucciones recibidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.6: Taladrar baldosas de piedra artificial o natural con coronas de diamante acopladas a amoladora o taladro eléctrico para completar los huecos de instalaciones y procediendo por la cara vista de la baldosa, obteniendo piezas sin escamaduras ni desportillados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Ingletear baldosas de piedra natural y artificial con amoladora o cortadora eléctrica de mesa para obtener piezas con un ángulo de filo vivo sin desportillar y siempre inferior a 45° en la arista ingleteada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Aplicar por medios manuales imprimaciones de adherencia y protección, tanto a los soportes de revestimientos rígidos como previamente a su rejuntado, de acuerdo a las instrucciones del superior o responsable y a las recomendaciones de los fabricantes de productos y equipos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Obtener información específica para aplicar las imprimaciones de adherencia y de protección a los soportes y revestimientos rígidos, relativa a procedimientos, materiales, medidas de prevención u otra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Obtener información de que la cohesión, limpieza, humedad y temperatura superficiales son las adecuadas antes de recibir el tratamiento y para su posterior curado consultando al superior o responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Aplicar tratamientos al soporte siguiendo el orden previsto y con el número de capas indicado, comprobando que el grado de secado alcanzado en las aplicaciones realizadas con anterioridad permite una nueva aplicación, obteniendo el rendimiento recomendado por el fabricante y respetando la vida útil de las mezclas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Imprimir las piezas porosas de alicatados o solados antes del rejuntado, evitando la adherencia y manchas de los cementos y morteros empleados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Colocar malla resistente intercalada entre las capas de imprimación indicadas, remontando en las entregas perimetrales hasta la altura de solape establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Aplicar por medios manuales imprimaciones de adherencia y protección, tanto a los soportes de revestimientos rígidos como previamente a su rejuntado, de acuerdo a las instrucciones del superior o responsable y a las recomendaciones de los fabricantes de productos y equipos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.6: Lijar la superficie imprimada alcanzando las condiciones de regularidad y aspirando las partículas que puedan ocasionar problemas de adherencia entre capas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Aplicar las operaciones de rejuntado y limpieza en revestimientos con piezas rígidas, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las instrucciones técnicas del fabricante.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Obtener información específica para realizar las operaciones de rejuntado y limpieza de revestimientos con piezas rígidas, relativa a materiales, procedimientos, medidas de prevención u otra.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Efectuar las comprobaciones previas al rejuntado, respecto al fraguado del material de agarre y a las condiciones ambientales existentes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Tratar previamente los paños para el rejuntado eliminando el material sobrante de las juntas, adherido o suelto en toda la longitud, anchura y profundidad y protegiendo los elementos que no se traten.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Proteger las juntas estructurales (juntas de dilatación) antes del tratamiento, quedando libres de materiales adheridos o sueltos en toda su longitud, anchura y profundidad y evitando el filtrado del material de rejuntado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Efectuar el rejuntado en junta fina utilizando lechada o pastas, comprobando que su consistencia es la adecuada para su puesta en obra, extendiendo el producto sobre sus juntas hasta obtener un embutido completo de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Efectuar el rejuntado en junta gruesa utilizando pastas o morteros, comprobando que su consistencia es la adecuada para su puesta en obra, extendiendo el producto sobre sus juntas hasta obtener un embutido completo de las mismas aplicando un acabado llagueado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: <i>Aplicar las operaciones de rejuntado y limpieza en revestimientos con piezas rígidas, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las instrucciones técnicas del fabricante.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.7: Aplicar tratamiento de limpieza en distintos materiales, frotando en seco, con agua o con arena u otros, según las condiciones de las piezas y de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>