

<b>1. Selecciona materiales para la fabricación de muebles, justificando su elección en función de las características del producto</b>	
<b>Contenidos Básicos</b>	<b>Criterios de Evaluación</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Madera. Identificación. Clases. Propiedades.</li> <li>- Chapas y laminados. Clases. Manipulado.</li> <li>- Adhesivos. Clases. Características. Manipulado. Aplicaciones.</li> <li>- Encolado de chapas. Técnicas y procedimientos.</li> <li>- Tableros. Características. Tipos.</li> <li>- Herrajes. Colocación y aplicaciones.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha identificado el material, atendiendo a las características técnicas establecidas en la documentación gráfica.</li> <li>b) Se ha comprobado que los materiales carecen de defectos o, en su caso, estos permiten su utilización.</li> <li>c) Se han corregido los posibles defectos del material en función del resultado que hay que obtener.</li> <li>d) Se ha comprobado que las dimensiones de las piezas que se van a obtener se corresponden con los listados de materiales.</li> <li>e) Se ha optimizado el consumo de material en función de las dimensiones comerciales de los materiales que se van a mecanizar.</li> <li>f) Se han identificado los riesgos de manipulación en función del material que hay que mecanizar y del mecanizado que se va a realizar</li> </ul>
<b>2. Elabora plantillas, aplicando técnicas de marcado, corte y acabado.</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Materiales. Características. Aplicaciones.</li> <li>- Medición. Trazado. Marcado.</li> <li>- Trazado y marcado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha identificado la forma y dimensiones de las plantillas que hay que desarrollar, mediante la interpretación de la documentación gráfica.</li> <li>b) Se ha seleccionado el material base de acuerdo con las características de las plantillas que se van a realizar.</li> <li>c) Se ha seleccionado el procedimiento gráfico en función de las formas y dimensiones de la pieza que hay que elaborar.</li> <li>d) Se han desarrollado las formas geométricas, aplicando los procedimientos gráficos establecidos.</li> <li>e) Se han seleccionado los instrumentos de trazar y marcar requeridos en cada caso.</li> <li>f) Se han deducido las correcciones necesarias en el trazado, en función de las deformaciones que pueden sufrir los elementos en su proceso constructivo.</li> <li>g) Se ha realizado el trazado, considerando las variables del proceso constructivo (preparación de bordes, tipo de corte, sangría del corte y criterios de aprovechamiento del material, entre otros).</li> <li>h) Se ha verificado que los trazados y marcados realizados cumplen con las especificaciones definidas.</li> <li>i) Se ha realizado el mecanizado, respetando los trazos marcados con la calidad requerida.</li> <li>j) Se ha realizado el acabado de las plantillas en función de la documentación técnica.</li> </ul>
<b>3. Mecaniza piezas de mobiliario, utilizando máquinas portátiles.</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Máquinas portátiles. Tipos. Características. Aplicaciones y manipulación.</li> <li>- Preparación de las máquinas portátiles. Regulación de parámetros.</li> <li>- Operaciones de mecanizado. Secuencias.</li> <li>- Seguridad en el mecanizado con máquinas portátiles. Riesgos. Medidas de protección</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha identificado la maquinaria portátil empleada en la fabricación de mobiliario, describiendo sus elementos constitutivos.</li> <li>b) Se ha seleccionado la herramienta que es preciso utilizar en función de la maquinaria portátil disponible y las características del mecanizado.</li> <li>c) Se ha preparado la maquinaria portátil, ajustando sus útiles.</li> <li>d) Se ha comprobado el estado y la colocación de los útiles (discos de corte, fresas y brocas, entre otros).</li> <li>e) Se han verificado los parámetros de trabajo en las máquinas portátiles (perpendicular o ángulo, profundidad y/o entrada, par de apriete y sentido de giro, entre otros).</li> <li>f) Se ha seleccionado el abrasivo en función de las características superficiales que hay que obtener.</li> <li>g) Se ha dispuesto y sujetado el material con los útiles</li> </ul>

	<p>adecuados.</p> <p>h) Se ha realizado el mecanizado, respetando trazos y mediciones</p>
<p><b>4. Mecaniza piezas de mobiliario, utilizando máquinas convencionales.</b></p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Máquinas convencionales. Tipos.</li> <li>- Herramientas y útiles. Tipos.</li> <li>- Preparación de las máquinas. Colocación de herramientas y útiles. Regulación de parámetros.</li> <li>- Operaciones de mecanizado. Secuencias.</li> <li>- Seguridad en el mecanizado con máquinas convencionales. Riesgos. Medidas de protección.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han relacionado las máquinas convencionales con los procesos de mecanizado de mobiliario.</li> <li>b) Se han caracterizado los distintos componentes de las máquinas, describiendo su función.</li> <li>c) Se ha seleccionado la maquinaria en función de las operaciones de mecanizado que hay que realizar.</li> <li>d) Se han dispuesto las protecciones correspondientes para máquinas y útiles en función del mecanizado que se va a realizar.</li> <li>e) Se ha verificado la colocación y sujeción de los elementos y útiles de seguridad (alimentador, protecciones y topes, entre otros).</li> <li>f) Se han ajustado los parámetros de máquina en función de las características del mecanizado que hay que realizar.</li> <li>g) Se ha verificado la puesta a punto de la máquina.</li> <li>h) Se ha comprobado que la primera pieza cumple las características técnicas especificadas.</li> <li>i) Se han empleado los EPI en función del tipo de mecanizado realizado.</li> <li>j) Se ha realizado el mecanizado de acuerdo con las buenas prácticas (ergonomía, sujeción, ajuste, preparación, puesta a punto y afilado, entre otras).</li> <li>k) Se ha comprobado que la calidad del mecanizado se mantiene durante el proceso.</li> <li>l) Se ha mantenido el área de trabajo limpia y en orden.</li> </ul>
<p><b>5. Monta elementos de mobiliario, ubicando y fijando sus piezas de acuerdo a la documentación técnica</b></p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Útiles de montaje. Tipos. Aplicaciones. Manejo.</li> <li>- Adhesivos. Encolado.</li> <li>- Ensamblado. Comprobación de piezas. Ajuste.</li> <li>- Prensado. Disposición/situación de los elementos de apriete.</li> <li>- Fijación de piezas mediante herraje. Clavado. Atornillado.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han identificado los sistemas de unión (adhesivo, herraje y tornillería, entre otros), valorando su adecuación y aplicación en cada caso.</li> <li>b) Se han trazado las secuencias de las operaciones de montaje de mobiliario.</li> <li>c) Se han situado las piezas en el orden y posición establecidos para realizar el montaje.</li> <li>d) Se han seleccionado las herramientas y maquinaria necesarias para el armado, comprobando su correcto funcionamiento.</li> <li>e) Se han ajustado las piezas sin producirse distorsiones o/y alabeos en el conjunto, efectuando comprobaciones.</li> <li>f) Se ha aplicado adhesivo con útiles, realizando la limpieza posterior.</li> <li>g) Se ha operado con los útiles de prensado, realizando las comprobaciones necesarias.</li> <li>h) Se han realizado las uniones y fijaciones de las piezas, utilizando los elementos establecidos.</li> <li>i) Se ha comprobado la estructura y las dimensiones del conjunto.</li> <li>j) Se han realizando las correcciones que permitan que el conjunto esté dentro de las tolerancias permitidas.</li> </ul>
<p><b>6. Realiza el mantenimiento operativo de máquinas portátiles y convencionales, aplicando procedimientos establecidos.</b></p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Manuales de mantenimiento.</li> <li>- Operaciones de mantenimiento.</li> <li>- Mantenimiento operativo y preventivo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han identificado las operaciones de mantenimiento operativo en máquinas portátiles y convencionales.</li> <li>b) Se han realizado las operaciones de mantenimiento de las máquinas portátiles (limpieza, engrasado y cambios de herramienta, entre otras).</li> <li>c) Se han realizado las operaciones de mantenimiento definidas en la maquinaria convencional (tensado de correas, cadenas, bandas y purgado de circuitos de aire comprimido, entre otras).</li> <li>d) Se ha mantenido la zona de trabajo limpia y ordenada.</li> </ul>

	<p>e) Se han sustituido las herramientas de corte (cuchillas y sierras, entre otras) no operativas.</p> <p>f) Se ha generado un histórico de incidencias de máquinas y operaciones de mantenimiento, entre otros.</p> <p>g) Se ha comprobado la calidad de los trabajos de mantenimiento realizados.</p>
<p><b>7. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados, las medidas y los equipos para prevenirlos.</b></p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificación de riesgos.</li> <li>- Determinación de las medidas de prevención de riesgos laborales.</li> <li>- Prevención de riesgos laborales en las operaciones de mecanizado.</li> <li>- Sistemas de seguridad aplicados a las máquinas de mecanizado.</li> <li>- Equipos de protección individual.</li> </ul>	<p>a) Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que suponen la manipulación de los distintos materiales, herramientas, útiles, máquinas y medios de transporte.</p> <p>b) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas y útiles.</p> <p>c) Se han relacionado los elementos de seguridad (protecciones, alarmas y paros de emergencia, entre otros) de las máquinas y los equipos de protección individual (calzado, protección ocular e indumentaria, entre otros) que se deben emplear en las distintas operaciones de mecanizado.</p> <p>d) Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas con las medidas de seguridad y protección personal requeridas.</p> <p>e) Se han determinado las medidas de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las operaciones de mecanizado.</p> <p>f) Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos</p> <p>g) Se han utilizado las máquinas, respetando las normas de seguridad.</p> <p>h) Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.</p> <p>i) Se han gestionado los residuos generados</p>
<p><b>8. Cumple las normas de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, identificando los riesgos asociados, las medidas y los equipos para prevenirlos.</b></p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identificación de riesgos.</li> <li>- Determinación de las medidas de prevención de riesgos laborales.</li> <li>- Prevención de riesgos laborales en las operaciones de mecanizado.</li> <li>- Sistemas de seguridad aplicados a las máquinas de mecanizado.</li> <li>- Equipos de protección individual</li> </ul>	<p>a) Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que suponen la manipulación de los distintos materiales, herramientas, útiles, máquinas y medios de transporte.</p> <p>b) Se han identificado las causas más frecuentes de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas y útiles.</p> <p>c) Se ha relacionado los elementos de seguridad (protecciones, alarmas y paros de emergencia, entre otros) de las máquinas y los equipos de protección individual (calzado, protección ocular e indumentaria, entre otros) que se deben emplear en las distintas operaciones de mecanizado.</p> <p>d) Se ha relacionado la manipulación de materiales, herramientas y máquinas con las medidas de seguridad y protección personal requeridas.</p> <p>e) Se han determinado las medidas de seguridad y de protección personal que se deben adoptar en la preparación y ejecución de las operaciones de mecanizado.</p> <p>f) Se ha valorado el orden y la limpieza de instalaciones y equipos como primer factor de prevención de riesgos.</p> <p>g) Se ha utilizado las máquinas, respetando las normas de seguridad.</p> <p>h) Se han identificado las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental.</p> <p>i) Se han gestionado los residuos generados.</p>