



PLAN INDIVIDUALIZADO DE FCT

Alumno/a Abeijon Moledo Manuel		Período 24/09/2018 - 14/12/2018
Denominación da ensinanza Carpintería e moble	Código da ensinanza CMMAM01	Nº de horas FCT 410
Centro de traballo CARPINTERÍA LAIÑO S.L.	Titor/a centro de traballo Laiño Lorenzo Robert	
Centro educativo CIFP A Xunqueira	Profesor/a titor/a Lorenzo Crespo María Luz	

Capacidades terminais/resultados de aprendizaxe e actividades formativas/criterios de avaliación.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

RA1. Identifica a estrutura e a organización das empresas de madeira e moble en relación coa produción e a comercialización dos produtos e os servizos que obteñan. **Adquirida**

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA1.1. Identificáronse a estrutura organizativa da empresa e as funcións de cada área. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA1.2. Comparouse a estrutura da empresa coas organizacións empresariais tipo existentes no sector. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA1.3. Identificáronse os elementos que constitúen a rede loxística da empresa: provedores, clientes, sistemas de produción, almacenaxe, etc. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA1.4. Identificáronse os procedementos de traballo no desenvolvemento da prestación de servizo. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA1.5. Valoráronse as competencias necesarias dos recursos humanos para o desenvolvemento óptimo da actividade. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA1.6. Valoráronse a idoneidade das canles de difusión máis frecuentes nesta actividade. | <input type="checkbox"/> |

RA2. Aмосa hábitos éticos e laborais no desenvolvemento da actividade profesional de acordo coas características do posto de traballo e cos procedementos establecidos na empresa. **Adquirida**

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA2.1. Recoñecéronse e xustificáronse: Disposición persoal e temporal que necesita o posto de traballo. Actitudes persoais (puntualidade, empatía, etc.) e profesionais (orde, limpeza e seguridade necesarias para o posto de traballo, responsabilidade, etc.). Requisitos actitudinais ante a prevención de riscos na actividade profesional e as medidas de protección persoal. Requisitos actitudinais referidos á calidade na actividade profesional. Actitudes relacionais co propio equipo de traballo e coa xerarquía establecida na empresa. Actitudes relacionadas coa documentación das actividades realizadas no ámbito laboral. Necesidades formativas para a inserción e a reinserción laboral no ámbito científico e técnico do bo facer profesional. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA2.2. Identificáronse as normas de prevención de riscos laborais que cumpra aplicar na actividade profesional e os aspectos fundamentais da Lei de prevención de riscos laborais. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA2.3. Aplicáronse os equipamentos de protección individual segundo os riscos da actividade profesional e as normas da empresa. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA2.4. Mantívose unha actitude clara de respecto polo medio nas actividades desenvolvidas e aplicáronse as normas internas e externas vinculadas. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA2.5. Mantivéronse organizados, limpos e libres de obstáculos o posto de traballo e a área correspondente ao desenvolvemento da actividade. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA2.6. Interpretáronse e cumpríronse as instrucións/recibidas, e responsabilizouse do traballo asignado. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA2.7. Estableceuse unha comunicación fluída e unha relación eficaz coa persoa responsable en cada situación e cos membros do seu equipo, e mantívose un trato correcto. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA2.8. Coordinouse co resto do equipo e informouse de calquera cambio, necesidade salientable ou imprevisto. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA2.9. Valorouse a importancia da actividade propia e a adaptación aos cambios de tarefas asignados no desenvolvemento dos procesos produtivos da empresa, e integrouse nas novas funcións. | <input checked="" type="checkbox"/> |

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- CA2.10. Comprometeuse responsablemente na aplicación das normas e os procedementos no desenvolvemento de calquera actividade ou tarefa.

RA3. Realiza operacións de recepción, almacenamento e expedición de materiais en carpintería e moble, respectando as condicións de seguridade e saúde laboral. **Adquirida**

- CA3.1. Interpretouse, formalizouse e tramitouse a documentación de xestión de existencias.
- CA3.2. Efectuouse a inspección e medición dos materiais e dos produtos.
- CA3.3. Comunicáronse á persoa responsable as deficiencias detectadas durante a inspección.
- CA3.4. Clasificáronse no almacén os materiais e os produtos.
- CA3.5. Controláronse as existencias e os seus niveis mínimos e máximos.
- CA3.6. Respectáronse as instrucións de seguridade, caducidade, temperatura, toxicidade, inflamabilidade e humidade marcadas por fábrica.
- CA3.7. Aplicáronse os criterios establecidos pola empresa.
- CA3.8. Verificouse a carga e a colocación dos produtos durante a expedición, cumprindo as normas de seguridade para evitar riscos innecesarios.
- CA3.9. Manipuláronse os materiais e os produtos adoptando medidas de prevención e saúde laboral.

RA4. Elabora documentación técnica para a fabricación en carpintería e moble aplicando os procedementos da empresa. **Adquirida**

- CA4.1. Interpretáronse as instrucións de traballo.
- CA4.2. Compiláronse os datos destinados á fabricación de carpintería e moble.
- CA4.3. Aplícase a solución construtiva adecuada en fabricación á medida.
- CA4.4. Manexáronse os utensilios, os instrumentos de medida, os soportes e os formatos de que dispoña a empresa.
- CA4.5. Utilizáronse programas de deseño asistido por computador na elaboración de documentación gráfica.
- CA4.6. Empregáronse ferramentas informáticas na elaboración de orzamentos.
- CA4.7. Indicáronse as características básicas e as calidades dos materiais, etc., na elaboración de memorias.
- CA4.8. Integrouse no equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese.

RA5. Prepara materiais, compoñentes, máquinas e equipamentos de carpintería e moble, e establece as condicións para a elaboración da primeira peza. **Adquirida**

- CA5.1. Dimensionáronse as pezas en bruto aproveitando convenientemente a materia prima.
- CA5.2. Interpretouse o procedemento de fabricación.
- CA5.3. Montáronse ferramentas, accesorios e sistemas de seguridade nas máquinas e nos equipamentos de produción.
- CA5.4. Realizouse o aperto e o axuste das ferramentas coa presión e as características requiridas.
- CA5.5. Axustáronse parámetros de velocidade de xiro, de avance e medidas, etc.
- CA5.6. Verificouse o funcionamento e os parámetros da máquina ou do equipamento.
- CA5.7. Comprobáronse as características técnicas e a calidade requirida das pezas obtidas.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- | | | |
|-------------------------------------|--|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA5.8. Cumpríronse nas operacións de posta a punto as normas de seguridade, calidade e protección ambiental. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA5.9. Identificáronse os riscos asociados á mecanización e adaptáronse as medidas de seguridade requiridas na elaboración da primeira peza. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA5.10. Integrouse no equipo de traballo e amosou iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA5.11. Colaborouse na mellora do proceso de fabricación. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA6. Mecaniza madeira e os seus derivados con máquinas e equipamentos, para o que interpreta a documentación técnica e aplica os protocolos establecidos. **Adquirida**

- | | | |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.1. Dispúxose o material de xeito que se asegure o abastecemento. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.2. Verificouse o funcionamento da máquina e dos seus accesorios e equipamentos de protección. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.3. Controlouse a alimentación das máquinas e dos equipamentos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.4. Realizouse a mecanización de pezas respectando as súas formas e as características dimensionais. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.5. Realizáronse operacións de control de calidade aplicando o manual da empresa. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.6. Rexeitáronse as pezas que non cumpran as características de calidade. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.7. Colaborouse co equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.8. Realizouse a limpeza e o mantemento de primeiro nivel da ferramenta, a maquinaria e o equipamento de mecanización. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.9. Utilizáronse os equipamentos de protección individual (EPI) durante a mecanización e a manipulación de pezas. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA7. Colabora na posta a punto e na mecanización de madeira e derivados con máquinas de control numérico (CNC), aplicando os protocolos establecidos. **Adquirida**

- | | | |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.1. Establecéronse as secuencias de programación básicas de mecanización por CNC. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.2. Realizáronse os programas de acordo co manual de programación empregado. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.3. Seleccionáronse as ferramentas e os utensilios para realizar a mecanización coa máquina de CNC. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.4. Colaborouse na preparación de máquinas de control numérico aplicando procedementos requiridos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.5. Elaboráronse os utensilios para levar a cabo a fixación da peza á máquina. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.6. Comprobouse o funcionamento do programa e corríronse desviacións. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.7. Comprobouse que as características técnicas da peza respondan á documentación do proceso. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.8. Realizouse a limpeza e o mantemento de primeiro nivel da maquinaria de control numérico segundo o protocolo establecido. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.9. Integrouse no equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.10. Cumpríronse as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identificáronse os riscos asociados, as medidas e os equipamentos para os previr. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA8. Participa nas tarefas de montaxe e acabado de elementos e produtos de carpintería e moble, aplicando os procedementos establecidos. **Adquirida**

- | | | |
|-------------------------------------|--|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA8.1. Estableceuse a secuencia de montaxe en función das especificacións técnicas e dos medios dispoñibles. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA8.2. Mecanizáronse os materiais para a colocación dos elementos de unión. | <input checked="" type="checkbox"/> |

Capacidades terminais/resultados de aprendizaxe e actividades formativas/criterios de avaliación.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.3. Realizouse a premontaxe de subconxuntos e conxuntos en fabricación á medida. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.4. Comprobáronse as dimensións e as tolerancias dos conxuntos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.5. Montáronse ferraxes e accesorios segundo especificacións técnicas. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.6. Mesturáronse os compoñentes de produtos de acabado segundo as instrucións de fábrica e as necesidades de produción. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.7. Aplicáronse acabamentos especiais e decorativos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.8. Controlouse o proceso de secadura e curadura das pezas, segundo os tempos establecidos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.9. Limpáronse os utensilios e os equipamentos de aplicación. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.10. Realizouse o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos de aplicación e secadura ou curadura. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.11. Cumpríronse as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identificáronse os asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr. | <input checked="" type="checkbox"/> |

Valoración empresa

Favorable

Non favorable

En Pontevedra, 14 de decembro de 2018

Titor/a do centro de traballo




Laiño Lorenzo Robert

Profesor/a titor/a




Lorenzo Crespo María Luz



PLAN INDIVIDUALIZADO DE FCT

Alumno/a González Iglesias Gabriel		Período 24/09/2018 - 14/12/2018
Denominación da ensinanza Carpintaría e moble	Código da ensinanza CMMAM01	Nº de horas FCT 410
Centro de traballo FREITER S.L Carpintería	Titor/a centro de traballo Freire Freiria José Manuel	
Centro educativo CIFP A Xunqueira	Profesor/a titor/a Lorenzo Crespo María Luz	

Capacidadeis terminais/resultados de aprendizaxe e actividades formativas/criterios de avaliación.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

RA1. Identifica a estrutura e a organización das empresas de madeira e moble en relación coa produción e a comercialización dos produtos e os servizos que obteñan. **Adquirida**

- CA1.1. Identificáronse a estrutura organizativa da empresa e as funcións de cada área.
- CA1.2. Comparouse a estrutura da empresa coas organizacións empresariais tipo existentes no sector.
- CA1.3. Identificáronse os elementos que constitúen a rede loxística da empresa: provedores, clientes, sistemas de produción, almacenaxe, etc.
- CA1.4. Identificáronse os procedementos de traballo no desenvolvemento da prestación de servizo.
- CA1.5. Valoráronse as competencias necesarias dos recursos humanos para o desenvolvemento óptimo da actividade.
- CA1.6. Valoráronse a idoneidade das canles de difusión máis frecuentes nesta actividade.

RA2. Aмосa hábitos éticos e laborais no desenvolvemento da actividade profesional de acordo coas características do posto de traballo e cos procedementos establecidos na empresa. **Adquirida**

- CA2.1. Recoñecéronse e xustificáronse: Disposición persoal e temporal que necesita o posto de traballo. Actitudes persoais (puntualidade, empatía, etc.) e profesionais (orde, limpeza e seguridade necesarias para o posto de traballo, responsabilidade, etc.). Requisitos actitudinais ante a prevención de riscos na actividade profesional e as medidas de protección persoal. Requisitos actitudinais referidos á calidade na actividade profesional. Actitudes relacionais co propio equipo de traballo e coa xerarquía establecida na empresa. Actitudes relacionadas coa documentación das actividades realizadas no ámbito laboral. Necesidades formativas para a inserción e a reinserción laboral no ámbito científico e técnico do bo facer profesional.
- CA2.2. Identificáronse as normas de prevención de riscos laborais que cumpra aplicar na actividade profesional e os aspectos fundamentais da Lei de prevención de riscos laborais.
- CA2.3. Aplicáronse os equipamentos de protección individual segundo os riscos da actividade profesional e as normas da empresa.
- CA2.4. Mantívose unha actitude clara de respecto polo medio nas actividades desenvolvidas e aplicáronse as normas internas e externas vinculadas.
- CA2.5. Mantivéronse organizados, limpos e libres de obstáculos o posto de traballo e a área correspondente ao desenvolvemento da actividade.
- CA2.6. Interpretáronse e cumpríronse as instrucións/recibidas, e responsabilizouse do traballo asignado.
- CA2.7. Estableceuse unha comunicación fluída e unha relación eficaz coa persoa responsable en cada situación e cos membros do seu equipo, e mantívose un trato correcto.
- CA2.8. Coordinouse co resto do equipo e informouse de calquera cambio, necesidade salientable ou imprevisto.
- CA2.9. Valorouse a importancia da actividade propia e a adaptación aos cambios de tarefas asignados no desenvolvemento dos procesos produtivos da empresa, e integrouse nas novas funcións.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- CA2.10. Comprometeuse responsablemente na aplicación das normas e os procedementos no desenvolvemento de calquera actividade ou tarefa.

RA3. Realiza operacións de recepción, almacenamento e expedición de materiais en carpintería e moble, respectando as condicións de seguridade e saúde laboral. **Adquirida**

- CA3.1. Interpretouse, formalizouse e tramitouse a documentación de xestión de existencias.
- CA3.2. Efectuouse a inspección e medición dos materiais e dos produtos.
- CA3.3. Comunicáronse á persoa responsable as deficiencias detectadas durante a inspección.
- CA3.4. Clasificáronse no almacén os materiais e os produtos.
- CA3.5. Controláronse as existencias e os seus niveis mínimos e máximos.
- CA3.6. Respectáronse as instrucións de seguridade, caducidade, temperatura, toxicidade, inflamabilidade e humidade marcadas por fábrica.
- CA3.7. Aplicáronse os criterios establecidos pola empresa.
- CA3.8. Verificouse a carga e a colocación dos produtos durante a expedición, cumprindo as normas de seguridade para evitar riscos innecesarios.
- CA3.9. Manipuláronse os materiais e os produtos adoptando medidas de prevención e saúde laboral.

RA4. Elabora documentación técnica para a fabricación en carpintería e moble aplicando os procedementos da empresa. **Adquirida**

- CA4.1. Interpretáronse as instrucións de traballo.
- CA4.2. Compiláronse os datos destinados á fabricación de carpintería e moble.
- CA4.3. Aplícase a solución construtiva adecuada en fabricación á medida.
- CA4.4. Manexáronse os utensilios, os instrumentos de medida, os soportes e os formatos de que dispoña a empresa.
- CA4.5. Utilizáronse programas de deseño asistido por computador na elaboración de documentación gráfica.
- CA4.6. Empregáronse ferramentas informáticas na elaboración de orzamentos.
- CA4.7. Indicáronse as características básicas e as calidades dos materiais, etc., na elaboración de memorias.
- CA4.8. Integrouse no equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese.

RA5. Prepara materiais, compoñentes, máquinas e equipamentos de carpintería e moble, e establece as condicións para a elaboración da primeira peza. **Adquirida**

- CA5.1. Dimensionáronse as pezas en bruto aproveitando convenientemente a materia prima.
- CA5.2. Interpretouse o procedemento de fabricación.
- CA5.3. Montáronse ferramentas, accesorios e sistemas de seguridade nas máquinas e nos equipamentos de produción.
- CA5.4. Realizouse o aperto e o axuste das ferramentas coa presión e as características requiridas.
- CA5.5. Axustáronse parámetros de velocidade de xiro, de avance e medidas, etc.
- CA5.6. Verificouse o funcionamento e os parámetros da máquina ou do equipamento.
- CA5.7. Comprobáronse as características técnicas e a calidade requirida das pezas obtidas.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- | | |
|--|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA5.8. Cumpríronse nas operacións de posta a punto as normas de seguridade, calidade e protección ambiental. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA5.9. Identificáronse os riscos asociados á mecanización e adaptáronse as medidas de seguridade requiridas na elaboración da primeira peza. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA5.10. Integrouse no equipo de traballo e amosou iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA5.11. Colaborouse na mellora do proceso de fabricación. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA6. Mecaniza madeira e os seus derivados con máquinas e equipamentos, para o que interpreta a documentación técnica e aplica os protocolos establecidos. **Adquirida**

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.1. Dispúxose o material de xeito que se asegure o abastecemento. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.2. Verificouse o funcionamento da máquina e dos seus accesorios e equipamentos de protección. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.3. Controlouse a alimentación das máquinas e dos equipamentos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.4. Realizouse a mecanización de pezas respectando as súas formas e as características dimensionais. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.5. Realizáronse operacións de control de calidade aplicando o manual da empresa. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.6. Rexeitáronse as pezas que non cumpran as características de calidade. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.7. Colaborouse co equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.8. Realizouse a limpeza e o mantemento de primeiro nivel da ferramenta, a maquinaria e o equipamento de mecanización. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.9. Utilizáronse os equipamentos de protección individual (EPI) durante a mecanización e a manipulación de pezas. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA7. Colabora na posta a punto e na mecanización de madeira e derivados con máquinas de control numérico (CNC), aplicando os protocolos establecidos. **Adquirida**

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.1. Establecéronse as secuencias de programación básicas de mecanización por CNC. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.2. Realizáronse os programas de acordo co manual de programación empregado. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.3. Seleccionáronse as ferramentas e os utensilios para realizar a mecanización coa máquina de CNC. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.4. Colaborouse na preparación de máquinas de control numérico aplicando procedementos requiridos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.5. Elaboráronse os utensilios para levar a cabo a fixación da peza á máquina. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.6. Comprobouse o funcionamento do programa e corríronse desviacións. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.7. Comprobouse que as características técnicas da peza respondan á documentación do proceso. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.8. Realizouse a limpeza e o mantemento de primeiro nivel da maquinaria de control numérico segundo o protocolo establecido. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.9. Integrouse no equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.10. Cumpríronse as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identificáronse os riscos asociados, as medidas e os equipamentos para os prever. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA8. Participa nas tarefas de montaxe e acabado de elementos e produtos de carpintería e moble, aplicando os procedementos establecidos. **Adquirida**

- | | |
|--|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.1. Estableceuse a secuencia de montaxe en función das especificacións técnicas e dos medios dispoñibles. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.2. Mecanizáronse os materiais para a colocación dos elementos de unión. | <input checked="" type="checkbox"/> |

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- CA8.3. Realizouse a premontaxe de subconxuntos e conxuntos en fabricación á medida.
- CA8.4. Comprobáronse as dimensións e as tolerancias dos conxuntos.
- CA8.5. Montáronse ferraxes e accesorios segundo especificacións técnicas.
- CA8.6. Mesturáronse os compoñentes de produtos de acabado segundo as instrucións de fábrica e as necesidades de produción.
- CA8.7. Aplicáronse acabamentos especiais e decorativos.
- CA8.8. Controlouse o proceso de secadura e curadura das pezas, segundo os tempos establecidos.
- CA8.9. Limpáronse os utensilios e os equipamentos de aplicación.
- CA8.10. Realizouse o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos de aplicación e secadura ou curadura.
- CA8.11. Cumpriéronse as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identificáronse os asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr.

Valoración empresa

Favorable

Non favorable

En Pontevedra, 14 de decembro de 2018

Titor/a do centro de traballo




Freire Freiria José Manuel

Profesor/a titor/a



Lorenzo Crespo María Luz





PLAN INDIVIDUALIZADO DE FCT

Alumno/a Lorenzo Fernández Julio César		Período 24/09/2018 - 14/12/2018
Denominación da ensinanza Carpintaría e moble	Código da ensinanza CMMAM01	Nº de horas FCT 410
Centro de traballo JOSE DANIEL ALVAREZ RAÑA Maderas	Titor/a centro de traballo Alvarez Raña José Daniel	
Centro educativo CIFP A Xunqueira	Profesor/a titor/a Lorenzo Crespo María Luz	

Capacidades terminais/resultados de aprendizaxe e actividades formativas/criterios de avaliación.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

RA1. Identifica a estrutura e a organización das empresas de madeira e moble en relación coa produción e a comercialización dos produtos e os servizos que obteñan. **Adquirida**

- CA1.1. Identificáronse a estrutura organizativa da empresa e as funcións de cada área.
- CA1.2. Comparouse a estrutura da empresa coas organizacións empresariais tipo existentes no sector.
- CA1.3. Identificáronse os elementos que constitúen a rede loxística da empresa: provedores, clientes, sistemas de produción, almacenaxe, etc.
- CA1.4. Identificáronse os procedementos de traballo no desenvolvemento da prestación de servizo.
- CA1.5. Valoráronse as competencias necesarias dos recursos humanos para o desenvolvemento óptimo da actividade.
- CA1.6. Valoráronse a idoneidade das canles de difusión máis frecuentes nesta actividade.

RA2. Amosa hábitos éticos e laborais no desenvolvemento da actividade profesional de acordo coas características do posto de traballo e cos procedementos establecidos na empresa. **Adquirida**

- CA2.1. Recoñecéronse e xustificáronse: Disposición persoal e temporal que necesita o posto de traballo. Actitudes persoais (puntualidade, empatía, etc.) e profesionais (orde, limpeza e seguridade necesarias para o posto de traballo, responsabilidade, etc.). Requisitos actitudinais ante a prevención de riscos na actividade profesional e as medidas de protección persoal. Requisitos actitudinais referidos á calidade na actividade profesional. Actitudes relacionais co propio equipo de traballo e coa xerarquía establecida na empresa. Actitudes relacionadas coa documentación das actividades realizadas no ámbito laboral. Necesidades formativas para a inserción e a reinserción laboral no ámbito científico e técnico do bo facer profesional.
- CA2.2. Identificáronse as normas de prevención de riscos laborais que cumpra aplicar na actividade profesional e os aspectos fundamentais da Lei de prevención de riscos laborais.
- CA2.3. Aplicáronse os equipamentos de protección individual segundo os riscos da actividade profesional e as normas da empresa.
- CA2.4. Mantívose unha actitude clara de respecto polo medio nas actividades desenvolvidas e aplicáronse as normas internas e externas vinculadas.
- CA2.5. Mantivéronse organizados, limpos e libres de obstáculos o posto de traballo e a área correspondente ao desenvolvemento da actividade.
- CA2.6. Interpretáronse e cumpríronse as instrucións recibidas, e responsabilizouse do traballo asignado.
- CA2.7. Estableceuse unha comunicación fluída e unha relación eficaz coa persoa responsable en cada situación e cos membros do seu equipo, e mantívose un trato correcto.
- CA2.8. Coordinouse co resto do equipo e informouse de calquera cambio, necesidade salientable ou imprevisto.
- CA2.9. Valorouse a importancia da actividade propia e a adaptación aos cambios de tarefas asignados no desenvolvemento dos procesos produtivos da empresa, e integrouse nas novas funcións.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- CA2.10. Comprometeuse responsablemente na aplicación das normas e os procedementos no desenvolvemento de calquera actividade ou tarefa.

RA3. Realiza operacións de recepción, almacenamento e expedición de materiais en carpintería e moble, respectando as condicións de seguridade e saúde laboral. **Adquirida**

- CA3.1. Interpretouse, formalizouse e tramitouse a documentación de xestión de existencias.
- CA3.2. Efectuouse a inspección e medición dos materiais e dos produtos.
- CA3.3. Comunicáronse á persoa responsable as deficiencias detectadas durante a inspección.
- CA3.4. Clasificáronse no almacén os materiais e os produtos.
- CA3.5. Controláronse as existencias e os seus niveis mínimos e máximos.
- CA3.6. Respectáronse as instrucións de seguridade, caducidade, temperatura, toxicidade, inflamabilidade e humidade marcadas por fábrica.
- CA3.7. Aplicáronse os criterios establecidos pola empresa.
- CA3.8. Verificouse a carga e a colocación dos produtos durante a expedición, cumprindo as normas de seguridade para evitar riscos innecesarios.
- CA3.9. Manipuláronse os materiais e os produtos adoptando medidas de prevención e saúde laboral.

RA4. Elabora documentación técnica para a fabricación en carpintería e moble aplicando os procedementos da empresa. **Adquirida**

- CA4.1. Interpretáronse as instrucións de traballo.
- CA4.2. Compiláronse os datos destinados á fabricación de carpintería e moble.
- CA4.3. Aplícase a solución construtiva adecuada en fabricación á medida.
- CA4.4. Manexáronse os utensilios, os instrumentos de medida, os soportes e os formatos de que dispoña a empresa.
- CA4.5. Utilizáronse programas de deseño asistido por computador na elaboración de documentación gráfica.
- CA4.6. Empregáronse ferramentas informáticas na elaboración de orzamentos.
- CA4.7. Indicáronse as características básicas e as calidades dos materiais, etc., na elaboración de memorias.
- CA4.8. Integrouse no equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese.

RA5. Prepara materiais, compoñentes, máquinas e equipamentos de carpintería e moble, e establece as condicións para a elaboración da primeira peza. **Adquirida**

- CA5.1. Dimensionáronse as pezas en bruto aproveitando convenientemente a materia prima.
- CA5.2. Interpretouse o procedemento de fabricación.
- CA5.3. Montáronse ferramentas, accesorios e sistemas de seguridade nas máquinas e nos equipamentos de produción.
- CA5.4. Realizouse o aperto e o axuste das ferramentas coa presión e as características requiridas.
- CA5.5. Axustáronse parámetros de velocidade de xiro, de avance e medidas, etc.
- CA5.6. Verificouse o funcionamento e os parámetros da máquina ou do equipamento.
- CA5.7. Comprobáronse as características técnicas e a calidade requirida das pezas obtidas.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- | | | |
|-------------------------------------|--|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA5.8. Cumpríronse nas operacións de posta a punto as normas de seguridade, calidade e protección ambiental. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA5.9. Identificáronse os riscos asociados á mecanización e adaptáronse as medidas de seguridade requiridas na elaboración da primeira peza. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA5.10. Integrouse no equipo de traballo e amosou iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA5.11. Colaborouse na mellora do proceso de fabricación. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA6. Mecaniza madeira e os seus derivados con máquinas e equipamentos, para o que interpreta a documentación técnica e aplica os protocolos establecidos. **Adquirida**

- | | | |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.1. Dispúxose o material de xeito que se asegure o abastecemento. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.2. Verificouse o funcionamento da máquina e dos seus accesorios e equipamentos de protección. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.3. Controlouse a alimentación das máquinas e dos equipamentos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.4. Realizouse a mecanización de pezas respectando as súas formas e as características dimensionais. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.5. Realizáronse operacións de control de calidade aplicando o manual da empresa. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.6. Rexeitáronse as pezas que non cumpran as características de calidade. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.7. Colaborouse co equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.8. Realizouse a limpeza e o mantemento de primeiro nivel da ferramenta, a maquinaria e o equipamento de mecanización. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA6.9. Utilizáronse os equipamentos de protección individual (EPI) durante a mecanización e a manipulación de pezas. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA7. Colabora na posta a punto e na mecanización de madeira e derivados con máquinas de control numérico (CNC), aplicando os protocolos establecidos. **Adquirida**

- | | | |
|-------------------------------------|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.1. Establecéronse as secuencias de programación básicas de mecanización por CNC. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.2. Realizáronse os programas de acordo co manual de programación empregado. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.3. Seleccionáronse as ferramentas e os utensilios para realizar a mecanización coa máquina de CNC. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.4. Colaborouse na preparación de máquinas de control numérico aplicando procedementos requiridos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.5. Elaboráronse os utensilios para levar a cabo a fixación da peza á máquina. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.6. Comprobouse o funcionamento do programa e corrixíronse desviacións. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.7. Comprobouse que as características técnicas da peza respondan á documentación do proceso. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.8. Realizouse a limpeza e o mantemento de primeiro nivel da maquinaria de control numérico segundo o protocolo establecido. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.9. Integrouse no equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA7.10. Cumpríronse as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identificáronse os riscos asociados, as medidas e os equipamentos para os previr. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA8. Participa nas tarefas de montaxe e acabado de elementos e produtos de carpintería e moble, aplicando os procedementos establecidos. **Adquirida**

- | | | |
|-------------------------------------|--|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA8.1. Estableceuse a secuencia de montaxe en función das especificacións técnicas e dos medios dispoñibles. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> | CA8.2. Mecanizáronse os materiais para a colocación dos elementos de unión. | <input checked="" type="checkbox"/> |

Capacidades terminais/resultados de aprendizaxe e actividades formativas/criterios de avaliación.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- CA8.3. Realizouse a premontaxe de subconxuntos e conxuntos en fabricación á medida.
- CA8.4. Comprobáronse as dimensións e as tolerancias dos conxuntos.
- CA8.5. Montáronse ferraxes e accesorios segundo especificacións técnicas.
- CA8.6. Mesturáronse os compoñentes de produtos de acabado segundo as instrucións de fábrica e as necesidades de produción.
- CA8.7. Aplicáronse acabamentos especiais e decorativos.
- CA8.8. Controlouse o proceso de secadura e curadura das pezas, segundo os tempos establecidos.
- CA8.9. Limpáronse os utensilios e os equipamentos de aplicación.
- CA8.10. Realizouse o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos de aplicación e secadura ou curadura.
- CA8.11. Cumpríronse as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identificáronse os asociados, así como as medidas e os equipamentos para os prever.

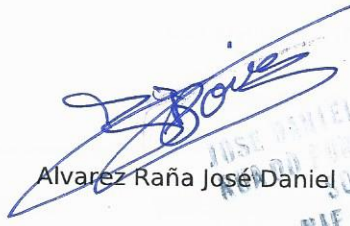
Valoración empresa

Favorable

Non favorable

En Pontevedra, 14 de decembro de 2018

Titor/a do centro de traballo


Alvarez Raña José Daniel

Profesor/a titor/a


Lorenzo Crespo María Luz





PLAN INDIVIDUALIZADO DE FCT

Alumno/a Rodriguez Suarez Ruben		Período 24/09/2018 - 14/12/2018
Denominación da ensinanza Carpintería e moble	Código da ensinanza CMMAM01	Nº de horas FCT 410
Centro de traballo HERMANOS MARIÑO CORES S.L. Carpintería	Titor/a centro de traballo Mariño Cores Roberto	
Centro educativo CIFP A Xunqueira	Profesor/a titor/a Lorenzo Crespo María Luz	

Capacidades terminais/resultados de aprendizaxe e actividades formativas/criterios de avaliación.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

RA1. Identifica a estrutura e a organización das empresas de madeira e moble en relación coa produción e a comercialización dos produtos e os servizos que obteñan. **Adquirida**

- CA1.1. Identificáronse a estrutura organizativa da empresa e as funcións de cada área.
- CA1.2. Comparouse a estrutura da empresa coas organizacións empresariais tipo existentes no sector.
- CA1.3. Identificáronse os elementos que constitúen a rede loxística da empresa: provedores, clientes, sistemas de produción, almacenaxe, etc.
- CA1.4. Identificáronse os procedementos de traballo no desenvolvemento da prestación de servizo.
- CA1.5. Valoráronse as competencias necesarias dos recursos humanos para o desenvolvemento óptimo da actividade.
- CA1.6. Valoráronse a idoneidade das canles de difusión máis frecuentes nesta actividade.

RA2. Aмосa hábitos éticos e laborais no desenvolvemento da actividade profesional de acordo coas características do posto de traballo e cos procedementos establecidos na empresa. **Adquirida**

- CA2.1. Recoñecéronse e xustificáronse: Disposición persoal e temporal que necesita o posto de traballo. Actitudes persoais (puntualidade, empatía, etc.) e profesionais (orde, limpeza e seguridade necesarias para o posto de traballo, responsabilidade, etc.). Requisitos actitudinais ante a prevención de riscos na actividade profesional e as medidas de protección persoal. Requisitos actitudinais referidos á calidade na actividade profesional. Actitudes relacionais co propio equipo de traballo e coa xerarquía establecida na empresa. Actitudes relacionadas coa documentación das actividades realizadas no ámbito laboral. Necesidades formativas para a inserción e a reinserción laboral no ámbito científico e técnico do bo facer profesional.
- CA2.2. Identificáronse as normas de prevención de riscos laborais que cumpra aplicar na actividade profesional e os aspectos fundamentais da Lei de prevención de riscos laborais.
- CA2.3. Aplicáronse os equipamentos de protección individual segundo os riscos da actividade profesional e as normas da empresa.
- CA2.4. Mantívose unha actitude clara de respecto polo medio nas actividades desenvolvidas e aplicáronse as normas internas e externas vinculadas.
- CA2.5. Mantivéronse organizados, limpos e libres de obstáculos o posto de traballo e a área correspondente ao desenvolvemento da actividade.
- CA2.6. Interpretáronse e cumpríronse as instrucións/recibidas, e responsabilizouse do traballo asignado.
- CA2.7. Estableceuse unha comunicación fluída e unha relación eficaz coa persoa responsable en cada situación e cos membros do seu equipo, e mantívose un trato correcto.
- CA2.8. Coordinouse co resto do equipo e informouse de calquera cambio, necesidade salientable ou imprevisto.
- CA2.9. Valorouse a importancia da actividade propia e a adaptación aos cambios de tarefas asignados no desenvolvemento dos procesos produtivos da empresa, e integrouse nas novas funcións.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- CA2.10. Comprometeuse responsablemente na aplicación das normas e os procedementos no desenvolvemento de calquera actividade ou tarefa.

RA3. Realiza operacións de recepción, almacenamento e expedición de materiais en carpintería e moble, respectando as condicións de seguridade e saúde laboral. **Adquirida**

- CA3.1. Interpretouse, formalizouse e tramitouse a documentación de xestión de existencias.
- CA3.2. Efectuouse a inspección e medición dos materiais e dos produtos.
- CA3.3. Comunicáronse á persoa responsable as deficiencias detectadas durante a inspección.
- CA3.4. Clasifícaronse no almacén os materiais e os produtos.
- CA3.5. Controláronse as existencias e os seus niveis mínimos e máximos.
- CA3.6. Respectáronse as instrucións de seguridade, caducidade, temperatura, toxicidade, inflamabilidade e humidade marcadas por fábrica.
- CA3.7. Aplicáronse os criterios establecidos pola empresa.
- CA3.8. Verificouse a carga e a colocación dos produtos durante a expedición, cumprindo as normas de seguridade para evitar riscos innecesarios.
- CA3.9. Manipuláronse os materiais e os produtos adoptando medidas de prevención e saúde laboral.

RA4. Elabora documentación técnica para a fabricación en carpintería e moble aplicando os procedementos da empresa. **Adquirida**

- CA4.1. Interpretáronse as instrucións de traballo.
- CA4.2. Compiláronse os datos destinados á fabricación de carpintería e moble.
- CA4.3. Aplícase a solución construtiva adecuada en fabricación á medida.
- CA4.4. Manexáronse os utensilios, os instrumentos de medida, os soportes e os formatos de que dispoña a empresa.
- CA4.5. Utilizáronse programas de deseño asistido por computador na elaboración de documentación gráfica.
- CA4.6. Empregáronse ferramentas informáticas na elaboración de orzamentos.
- CA4.7. Indicáronse as características básicas e as calidades dos materiais, etc., na elaboración de memorias.
- CA4.8. Integrouse no equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese.

RA5. Prepara materiais, compoñentes, máquinas e equipamentos de carpintería e moble, e establece as condicións para a elaboración da primeira peza. **Adquirida**

- CA5.1. Dimensionáronse as pezas en bruto aproveitando convenientemente a materia prima.
- CA5.2. Interpretouse o procedemento de fabricación.
- CA5.3. Montáronse ferramentas, accesorios e sistemas de seguridade nas máquinas e nos equipamentos de produción.
- CA5.4. Realizouse o aperto e o axuste das ferramentas coa presión e as características requiridas.
- CA5.5. Axustáronse parámetros de velocidade de xiro, de avance e medidas, etc.
- CA5.6. Verificouse o funcionamento e os parámetros da máquina ou do equipamento.
- CA5.7. Comprobáronse as características técnicas e a calidade requirida das pezas obtidas.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- | | |
|--|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA5.8. Cumpríronse nas operacións de posta a punto as normas de seguridade, calidade e protección ambiental. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA5.9. Identificáronse os riscos asociados á mecanización e adaptáronse as medidas de seguridade requiridas na elaboración da primeira peza. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA5.10. Integrouse no equipo de traballo e amosou iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA5.11. Colaborouse na mellora do proceso de fabricación. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA6. Mecaniza madeira e os seus derivados con máquinas e equipamentos, para o que interpreta a documentación técnica e aplica os protocolos establecidos. **Adquirida**

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.1. Dispúxose o material de xeito que se asegure o abastecemento. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.2. Verificouse o funcionamento da máquina e dos seus accesorios e equipamentos de protección. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.3. Controlouse a alimentación das máquinas e dos equipamentos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.4. Realizouse a mecanización de pezas respectando as súas formas e as características dimensionais. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.5. Realizáronse operacións de control de calidade aplicando o manual da empresa. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.6. Rexeitáronse as pezas que non cumpran as características de calidade. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.7. Colaborouse co equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.8. Realizouse a limpeza e o mantemento de primeiro nivel da ferramenta, a maquinaria e o equipamento de mecanización. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA6.9. Utilizáronse os equipamentos de protección individual (EPI) durante a mecanización e a manipulación de pezas. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA7. Colabora na posta a punto e na mecanización de madeira e derivados con máquinas de control numérico (CNC), aplicando os protocolos establecidos. **Adquirida**

- | | |
|---|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.1. Establecéronse as secuencias de programación básicas de mecanización por CNC. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.2. Realizáronse os programas de acordo co manual de programación empregado. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.3. Seleccionáronse as ferramentas e os utensilios para realizar a mecanización coa máquina de CNC. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.4. Colaborouse na preparación de máquinas de control numérico aplicando procedementos requiridos. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.5. Elaboráronse os utensilios para levar a cabo a fixación da peza á máquina. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.6. Comprobouse o funcionamento do programa e corrixióronse desviacións. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.7. Comprobouse que as características técnicas da peza respondan á documentación do proceso. | <input type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.8. Realizouse a limpeza e o mantemento de primeiro nivel da maquinaria de control numérico segundo o protocolo establecido. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.9. Integrouse no equipo de traballo e amosouse iniciativa e interese. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA7.10. Cumpríronse as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identificáronse os riscos asociados, as medidas e os equipamentos para os previr. | <input checked="" type="checkbox"/> |

RA8. Participa nas tarefas de montaxe e acabado de elementos e produtos de carpintería e moble, aplicando os procedementos establecidos. **Adquirida**

- | | |
|--|-------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.1. Estableceuse a secuencia de montaxe en función das especificacións técnicas e dos medios dispoñibles. | <input checked="" type="checkbox"/> |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA8.2. Mecanizáronse os materiais para a colocación dos elementos de unión. | <input checked="" type="checkbox"/> |

Capacidades terminais/resultados de aprendizaxe e actividades formativas/criterios de avaliación.

Desmarcar aquelas que non van ser realizadas

- CA8.3. Realizouse a premontaxe de subconxuntos e conxuntos en fabricación á medida.
- CA8.4. Comprobáronse as dimensións e as tolerancias dos conxuntos.
- CA8.5. Montáronse ferraxes e accesorios segundo especificacións técnicas.
- CA8.6. Mesturáronse os compoñentes de produtos de acabado segundo as instrucións de fábrica e as necesidades de produción.
- CA8.7. Aplicáronse acabamentos especiais e decorativos.
- CA8.8. Controlouse o proceso de secadura e curadura das pezas, segundo os tempos establecidos.
- CA8.9. Limpáronse os utensilios e os equipamentos de aplicación.
- CA8.10. Realizouse o mantemento de primeiro nivel dos equipamentos de aplicación e secadura ou curadura.
- CA8.11. Cumpríronse as normas de prevención de riscos laborais e de protección ambiental, e identificáronse os asociados, así como as medidas e os equipamentos para os previr.

Valoración empresa

Favorable

Non favorable

En Pontevedra, 14 de decembro de 2018

Titor/a do centro de traballo
CARPINTERÍA
IRMÁNS
MARIÑO CORES S.L.
C.I.F. B-36.299.592
A Gombra - Tremoedo - 36620 Vilanova de Arousa
Mariño Cores Roberto

Profesor/a titor/a



Lorenzo Crespo María Luz

