



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada”

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 “UC1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada” 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: <i>Controlar que las materias primas y materiales auxiliares cumplen con las especificaciones requeridas en la fabricación de la madera aserrada.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Determinar el aprovechamiento de los recursos forestales, de acuerdo con la normativa comunitaria, nacional o local específica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Supervisar los aprovechamientos forestales recibidos mediante inspección visual, valorando que presentan las cualidades físicas y sanitarias requeridas en el plan general de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar la de calidades de las materias primas y productos auxiliares de acuerdo con los requerimientos del plan de producción y venta en la fabricación de la madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar las características visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos de las especies disponibles en los parques de madera, así como las alteraciones que pueden producirse en su conservación y manipulación previas al aserrado, cumpliendo con el plan general de producción y gestión de la madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Controlar que las materias primas, aditivos y materias auxiliares (fungicidas e insecticidas, entre otros), utilizados en el proceso productivo de fabricación en las industrias de la madera aserrada, así como su utilización y destino, cumplen con los requerimientos del plan general de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Establecer los márgenes o tolerancias admisibles en las características de las materias primas y auxiliares en función de los procedimientos operativos en la fabricación de la madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: <i>Controlar que el proceso de fabricación de la madera aserrada transcurre en las condiciones previstas a partir del plan general de producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar la secuencia de fases en el proceso de fabricación de la madera aserrada, controlando que transcurre en una secuencia ordenada de etapas, en base de los parámetros de control (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos y máquinas, procedimientos y métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación y sistemas y tipos de control a efectuar).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Comprobar la regulación de los parámetros de control del proceso de fabricación de la madera aserrada (mecánicas de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado u otros), en función de las condiciones obtenidas, en base a los requerimientos para cada operación a efectuar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Transmitir las instrucciones elaboradas, ajustándose a los formatos establecidos y utilizando un lenguaje y terminología precisos fácilmente comprensibles para los operarios de producción, incluyendo (especificaciones de productos entrantes y salientes, parámetros de control, tolerancias, sistemas de medición y correcciones, utillaje y reglajes de la maquinaria, tiempos de operación y puesta a punto de la maquinaria, así como posibles incidencias en concordancia con las técnicas establecidas y características de las máquinas utilizadas, los controles y pruebas a efectuar y los márgenes de tolerancia establecidos).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Determinar los datos e informaciones a registrar sobre el desarrollo de las diferentes etapas del proceso productivo de la madera aserrada, requeridos en el control y optimización del proceso de elaboración.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Comprobar el cumplimiento de las medidas de seguridad y salud laboral y la normativa medioambiental, según la normativa vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Controlar por medio de los indicadores de rendimiento que la producción programada de la madera aserrada se ajusta a lo previsto en el plan general de producción de la madera aserrada, respecto a: cuantía, calidad, tiempos, consumos y coste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Detectar las posibles causas por las que no se consigue la cuantía y calidad de la producción, en su caso, considerando los tiempos y con los consumos y coste previstos en la fabricación de la madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: <i>Controlar que el proceso de fabricación de la madera aserrada transcurre en las condiciones previstas a partir del plan general de producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.8: Efectuar las correcciones requeridas en la distribución de recursos y asignación de trabajos en el proceso productivo de la madera aserrada, para conseguir la cuantía y calidad de la producción en los tiempos y con los consumos y coste previstos en el plan general de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Corregir las contingencias detectadas, adoptando alternativas razonables y proporcionadas según su gravedad, minimizando las posibles pérdidas asociadas en la fabricación de la madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: <i>Asignar los recursos humanos en las diferentes áreas de trabajo de la cadena de producción de la madera aserrada.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Organizar los recursos humanos dentro de las áreas de trabajo de la cadena de producción, de acuerdo con el procedimiento de gestión de recursos humanos para la fabricación de madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Organizar la asignación de tareas y responsabilidades de cada trabajador, para que el grupo ejecute y finalice las operaciones cumpliendo los objetivos requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Detectar las necesidades de formación y adiestramiento del equipo humano, obteniendo un registro de las mismas, de acuerdo con el plan de formación y reciclaje específico de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Coordinar el equipo humano, con las herramientas de gestión de personal establecidas, de acuerdo a las características del personal.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Asesorar al personal a su cargo, facilitando la interpretación y comprensión de las instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Controlar que se cumplen los procedimientos de trabajo establecidos en la producción de madera aserrada.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Controlar la aplicación y cumplimiento de las medidas de salud laboral y normativa en seguridad y medioambientales, según lo establecido en la legislación vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Comprobar mediante controles periódicos que las materias primas y productos auxiliares se encuentran disponibles en el lugar del almacén asignado en el inicio del proceso de fabricación y que reúnen las características de calidad y rendimiento requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Controlar la disponibilidad de los productos biocidas y soluciones conservantes para los tratamientos, garantizando la calidad y seguridad de uso, de acuerdo con los manuales de procedimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comprobar que el rendimiento de la madera aserrada, se ajusta a lo establecido en el plan general de producción de la empresa, controlando las etapas del aserrado, (clasificación, secado y tratamientos preventivos o curativos).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Asegurar que los parámetros de producción (tiempo, cantidad y calidad), se mantiene dentro de los límites establecidos en los distintos procesos de fabricación, estableciendo controles periódicos y utilizando las vías de información de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Asegurar que los parámetros de producción (tiempo, cantidad y calidad), se mantiene dentro de los límites establecidos en los distintos procesos de fabricación, estableciendo controles periódicos y utilizando las vías de información de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Inspeccionar que los procedimientos finales (secado y acabados), de fabricación de la madera aserrada, siguen los programas determinados para cada producto, controlando los resultados obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Comprobar que el embalado y empaquetado del producto final se efectúa cumpliendo los requerimientos del plan general de producción, de forma que facilite el transporte y expedición sin sufrir ningún deterioro, agrupando el material por lotes homogéneos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Controlar que se cumplen los procedimientos de trabajo establecidos en la producción de madera aserrada.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.8: Controlar que la distribución de los equipos, medios de producción y personas en las plantas de fabricación, cumplen con los requerimientos de seguridad, calidad y versatilidad establecidos, a fin de conseguir los objetivos de seguridad y planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: <i>Controlar la información técnica recibida de origen externo, así como originada internamente, sobre el producto o el proceso de fabricación de la madera aserrada.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Efectuar la codificación y archivo de la documentación generada relativa al proceso productivo de fabricación de la madera aserrada, según el sistema establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Efectuar la clasificación, codificación y archivo de la información técnica recibida, de origen interno o externo, sobre el producto o el proceso, según el sistema establecido en la fabricación de la madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Actualizar sistemáticamente el sistema y soporte de gestión asignado que posibilita la clasificación y codificación de los documentos y la conservación del volumen de información, de forma que el acceso sea rápido y la transmisión de la información eficaz, introduciendo mejoras en el desarrollo del proceso de fabricación de la madera aserrada., según los datos e informaciones recibidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Recoger los registros de trazabilidad, obteniendo referencias evaluables, de forma sistemática en el desarrollo del proceso de fabricación de la madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Planificar las operaciones de mantenimiento y limpieza de las instalaciones de elaboración de la madera aserrada.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Establecer los protocolos de limpieza y desinfección de áreas, equipos y maquinaria, controlando: (calendarios, horarios, personas encargadas, incompatibilidades entre distintos productos, sustancias, equipos, condiciones de limpieza, diferentes parámetros a controlar, niveles de limpieza y desinfección, entre otros), así como los procedimientos para su verificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Planificar las operaciones de mantenimiento y limpieza de las instalaciones de elaboración de la madera aserrada.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.2: Determinar los elementos de aviso y señalización de las condiciones en que deben encontrarse los equipos al inicio y al final de la operación (parada, vaciado, desmontado, entre otros), de elaboración de la madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Planificar las operaciones de mantenimiento y limpieza de las instalaciones de forma que no interfieran lo mínimo, en el proceso de elaboración de la madera aserrada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Difundir las instrucciones de trabajo al equipo de mantenimiento y limpieza con la máxima claridad posible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Efectuar las operaciones de parada y arranque de acuerdo con las secuencias establecidas en los manuales o instrucciones de trabajo del proceso productivo, respetando las normas y mecanismos de seguridad en la utilización de los mandos de accionamiento precisos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>