



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OBTENCIÓN DE CHAPAS, TABLEROS,  
CONTRACHAPADOS Y RECHAPADOS.**

**Código: MAM213\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0678\_2: Obtener chapa a partir de la madera en rollo”**

#### 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 “UC0678\_2: Obtener chapa a partir de la madera en rollo”.

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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	



### 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.

<b>APP1: Preparar el área de trabajo y los equipos utilizados en las operaciones de obtención de chapas a partir de madera.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Planificar los procedimientos en la obtención de chapas a partir de madera en rollo, con la información obtenida en las fichas técnicas de aplicación sobre los productos y el proceso a desarrollar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar los materiales requeridos (madera en rollo, trozas de madera, entre otros), obtención de chapas a partir de madera en rollo, según los requerimientos del proceso productivo, utilizando la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Ajustar la temperatura y humedad relativa del secadero, regulando los sistemas de vaporizadores y estufadores, dependiendo del material a procesar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Ajustar las máquinas de despiezado y vaporizado, regulando parámetros (afilado, tensión de la sierra, velocidad de alimentación, situación de las trozas en el carro y temperatura del vaporizador, entre otros), según lo requerido en el proceso productivo de obtención de chapas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Sustituir los elementos de corte de la sierra de carro, según lo requerido en el proceso productivo de obtención de chapas a partir de madera, conforme a la documentación técnica y las instrucciones de la empresa, cumpliendo las normas de seguridad y salud laboral.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1: Preparar el área de trabajo y los equipos utilizados en las operaciones de obtención de chapas a partir de madera.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.6: Renovar el agua del equipo de cocido de las trozas y de las cámaras de vaporizado, según lo requerido en el proceso productivo de obtención de chapas a partir de madera, cumpliendo los requerimientos de la documentación técnica e instrucciones de la empresa y las normas de seguridad y salud laboral.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Fijar los elementos de corte y los parámetros de ejecución de las cuchillas, en la obtención de chapas a partir de la madera en rollo, en función de las características del material y del tipo de producto a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.8: Ajustar las máquinas de desenrollo (desenrolladora, entre otras), regulando parámetros (ángulo e inclinación de la cuchilla, situación de la barra de presión, velocidad de las garras de la madera, situación de las trozas en las garras, entre otros), en función de las características del material y del producto a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.9: Acondicionar el puesto de trabajo, según los procedimientos requeridos en la ficha técnica de producción en el despiece de la madera, de forma que las condiciones higiénico-sanitarias de las instalaciones y de la maquinaria se mantengan, de acuerdo a los requerimientos que establecen las instrucciones de trabajo y la normativa vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos utilizados en las operaciones de obtención de chapas a partir de madera en rollo (despiece, vaporizado y desenrollo).</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las posibles anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas de obtención de chapas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
AP2.2: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos y medios auxiliares requeridos en el mecanizado de chapas, en la forma y periodicidad indicada en los manuales de utilización, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo respecto a la forma y con la periodicidad requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> <i>Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos utilizados en las operaciones de obtención de chapas a partir de madera en rollo (despiece, vaporizado y desenrollo).</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en los equipos de despiece, vaporizado y desenrollado, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Corregir anomalías sencillas de los equipos de mecanizado, en caso de ser su competencia o avisando al servicio de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento efectuado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> <i>Efectuar las operaciones de obtención de chapa de desenrollo o rotativa, a partir de las trozas de madera, almacenándola, según el plan de producción establecido.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Obtener trozas de madera, mediante el despiece de la madera (troncos), utilizando los equipos requeridos, aprovechando la veta característica de cada pieza de madera, siguiendo el plan de producción establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Vaporizar la madera despieceado, utilizando las cámaras de vaporización o estufado, reajustando parámetros (tiempo y temperatura), según requerimientos a lo largo de la operación, según las condiciones del vaporizado de madera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Obtener chapas de desenrollo de las trozas, utilizando las máquinas requeridas, colocando las trozas de madera, mediante la centradora de piezas y sujetándolas con las garras o dispositivos establecidos para ello, reajustando parámetros (ángulo, inclinación de la cuchilla, situación de la barra de presión, entre otras), de acuerdo con las características del material y del producto a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Efectuar el corte longitudinal de las trozas, colocadas en la máquinas de desenrollo, cumpliendo con los criterios de aprovechamiento, en función de las características del material, según el plan de producción, en función de las características del material, conforme al plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Efectuar las operaciones de obtención de chapa de desenrollo o rotativa, a partir de las trozas de madera, almacenándola, según el plan de producción establecido.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.5: Almacenar la chapa, sin que se produzcan roturas ni deformaciones, según requerimientos del proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> <i>Llevar a cabo las operaciones de obtención de chapa a la plana a partir de trozas, almacenándola, según el plan de producción establecido.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Posicionar las trozas de madera en el equipo de extracción de chapa a la plana, centrando y sujetándola con las garras o dispositivo establecido, optimizando el material, en función de las características del material y del plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Obtener chapa a la plana a partir de trozas, mediante volteo de las piezas en el equipo de extracción de chapa, según el programa de despiece, adecuando la producción al plan de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Almacenar la chapa a la plana, sin que se produzcan roturas ni deformaciones, según requerimientos del proceso productivo, utilizando los equipos de transporte establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP5:</b> <i>Efectuar las operaciones de obtención de chapas redimensionadas, mediante el cizallado y secado de la madera.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Obtener chapas redimensionadas, mediante el cizallado de chapas de madera a la plana o rotativa con los equipos requeridos, a partir de la ficha técnica de producción, optimizando el material, de acuerdo a las características de la chapa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Controlar el flujo de materiales de madera en la cadena de cizallado, evitando atascos, según el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5:</b> <i>Efectuar las operaciones de obtención de chapas redimensionadas, mediante el cizallado y secado de la madera.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.3: Efectuar el secado de las chapas redimensionadas en el secadero, previa comprobación de los ajustes de parámetros (temperatura y humedad relativa), dependiendo del material a procesar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Transportar los residuos obtenidos del cizallado para su astillado y reciclado, evitando atascos, según lo determinado en el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP6:</b> <i>Clasificar las chapas secas obtenidas en pilas, mediante criterios de producción establecidos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Agrupar las piezas de chapa, atendiendo a sus características técnicas según el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Obtener pilas de chapas, clasificándolas por especie, tamaño y características, facilitando su almacenamiento o transporte, según los requerimientos del plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Marcar las piezas de chapas obtenidas, atendiendo a sus características técnicas, según el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Empaquetar las piezas, según los requerimientos productivos, atendiendo a sus características técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>