



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE TABLEROS DE
PARTÍCULAS Y FIBRAS DE MADERA**

Código: MAM214_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0681_2: Preparar las partículas y las fibras de madera”

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 “UC0681_2: Preparar las partículas y las fibras de madera”.

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

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



INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda.
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda.
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

APP1: Preparar los equipos de recepción, refinado y ajuste, requeridos en la preparación de partículas y fibras de madera.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Planificar los procedimientos en la preparación de partículas y fibras de madera (descortezado y tronzado, entre otros), con la información obtenida en las fichas técnicas de aplicación y el proceso a desarrollar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar las herramientas de preparación de partículas y fibras de madera (descortezado y tronzado, entre otros), en función de las características de la madera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Ajustar las velocidades de entrada de material para la preparación de partículas y fibras de madera (descortezado y tronzado, entre otros), de acuerdo a los parámetros de las máquinas y las características de la madera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Ajustar los parámetros de los equipos de triturado, (velocidad de alimentación, velocidad del rotor, situación de los martillos), requeridos en la preparación de partículas y fibras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Ajustar los parámetros de las máquinas de astillado y viruteado (afilado y presión de cuchillas, velocidad de alimentación, giro de elementos de corte, entre otros), requeridos en la preparación de partículas y fibras, determinando las velocidades de entrada de material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Ajustar los parámetros de precalentamiento de las astillas (presión de vaporizado, temperatura, tiempo de cocción), según ficha técnica, para ablandarlas y así facilitar la obtención de fibras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en la recepción y preparación de partículas y fibras de madera.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos y medios auxiliares requeridos en la preparación de partículas y fibras de madera (molinos trituradores, astilladoras, viruteadoras, molinos refinadores, digestores preparadores del desfibrado, molinos de desfibrado, entre otros), 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"/>
APS2.2: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados, deteriorados o anomalías de funcionamiento, que se observen en los equipos y máquinas utilizadas en la preparación de partículas y fibras de madera (astillado, viruteado, molido, tamizado, refinado, desfibrado, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Comprobar el estado y afilado de los equipos de molido, refinado y desfibrado para realizar las operaciones de fabricación y refinado de partículas y fibras con la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos y máquinas (Molinos trituradores, astilladoras, viruteadoras, Molinos refinadores, digestores preparadores del desfibrado, Molinos de desfibrado, entre otros), utilizadas en la preparación de partículas y fibras de madera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Registrar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel efectuado, para el historial de incidencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Transmitir informe de anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Efectuar las operaciones de recepción y almacenamiento de la materia prima requerida en la obtención de partículas y fibras de madera preparadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Ubicar la materia prima (madera en rollo, astillas, residuos o reciclados de madera), requerida en la obtención de partículas y fibras de madera preparadas, en el patio de apilado, utilizando los medios de transporte previstos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Efectuar las operaciones de recepción y almacenamiento de la materia prima requerida en la obtención de partículas y fibras de madera preparadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Comprobar la cantidad y calidad de la madera recibida según los niveles solicitados, rechazando aquellas partidas que no cumplan con los niveles requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Cubicar la materia prima (madera en rollo, astillas, residuos o reciclados de madera) con los instrumentos de medición requeridos, evaluando su calidad (porcentaje de humedad y de corteza u otros productos, granulometría de la viruta, serrín y astillas), calculando el peso "atro" recibido (madera al 0% de humedad).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Asignar las tareas de preparación y ubicación de la materia prima en el parque, en función de las características de cada partida recibida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Registrar el nivel de existencias en el patio de apilado, de entradas y salidas de la materia prima, mediante el registro manual o informatizado, según lo previsto en el sistema productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Informar al responsable de abastecimiento, cuando se alcancen los niveles mínimos de existencia de materia prima.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Clasificar la materia prima en función de su estado y características (dimensiones, especie, contenido de corteza, presencia de elementos metálicos), según lo establecido en las órdenes de producción, asignando el medio de transporte de la materia prima, así como la forma y lugar de almacenamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Apilar la materia prima en el parque con los medios asignados (carretillas, camiones, grúas, palas cargadoras, blondines) a los lugares establecidos en las órdenes de producción, sin ocasionar desperfectos, optimizando los movimientos de material, minimizando tiempos y recorrido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Mantener el patio de apilado en condiciones de limpieza y medioambientales, mediante la eliminación de residuos gracias a la función de canales de drenaje y bocas de desagüe.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Preparar la madera en rollo, obteniendo partículas y fibras, según lo requerido en el proceso productivo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Detectar la presencia de elementos metálicos en la madera en rollo con el arco detector de metales, desechando los rollos con metal para evitar daños en los equipos de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Verificar el estado de afilado de las herramientas requeridas, para evitar daños en los materiales, procediendo al afilado de las mismas, en caso de desgaste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar las operaciones de descortezado y tronzado de la madera en rollo, una vez eliminados los defectos de forma y liberado el material de incrustaciones (piedras, metales), utilizando los equipos requeridos (descortezadoras, tronzadoras, motosierras, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Almacenar los residuos del descortezado (corteza de troncos y otros subproductos), evitando interrupciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Almacenar la madera en rollo preparada, transportándola con los medios requeridos a los lugares del parque establecidos, evitando apelmazamientos y verificando que se mantienen los niveles mínimos de existencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Obtener astillas y virutas de madera a partir de materia prima triturada y reciclados de otros procesos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Seleccionar las herramientas de astillado y viruteado, según el tipo de madera a procesar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Triturar la materia prima reciclada y triturada de otros procesos, ajustando la velocidad de entrada del material a las necesidades del proceso productivo, evitando atascos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Controlar el funcionamiento de los equipos de separación de elementos metálicos, de cuerpos metálicos con la periodicidad establecida, según los protocolos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Obtener astillas y virutas de madera a partir de materia prima triturada y reciclados de otros procesos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.4: Seleccionar las astillas producidas, utilizándolos equipos de separación de elementos metálicos, verificando que no se producen interrupciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Almacenarlas astillas y virutas producidas con los medios requeridos en los lugares establecidos, evitando apelmazamientos así como interrupciones, según las órdenes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Transportar las astillas y virutas con los medios de transporte requeridos a los silos de astillas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Efectuar las operaciones de refinado y ajuste de partículas o fibras de madera, clasificándolas, según el tamaño requerido en el proceso productivo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Ajustar la posición de las cuchillas y contracuchillas (ángulos de cuchillas y posición contracuchillas), de los equipos utilizados en la preparación de astillas y fibras (molinos, desfibradores, entre otros), controlando la separación de los discos de desfibrado y calibrado, según el tamaño de partículas y fibras requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Obtener partículas y fibras de madera preparadas, regulando la entrada de astillas, al molino de refinado y de fibras al desfibrador, consiguiendo el tamaño de partículas y fibras, según lo requerido en el proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Clasificar las partículas o fibras de madera refinadas, separándolas por tamizado, según sus dimensiones, comprobando el retorno de las partículas o fibras gruesas a los equipos de molido, de refinado o desfibrado para su reprocesado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Efectuar el secado de las partículas y fibras de madera, ajustando los parámetros de los equipos de secado (temperatura, caudal de inyección, evacuación de aire húmedo), controlando el movimiento de las partículas y fibras en los diferentes tipos de secaderos y verificando el contenido de humedad de las mismas, en función del tipo de tablero a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>