



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

“UC0682_2: Elaborar tableros de partículas y fibras”

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 “UC0682_2: Elaborar tableros de partículas y fibras”.

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 el puesto de trabajo de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Planificar los procedimientos en la elaboración de tableros de partículas y fibras, 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 las herramientas, máquinas, y equipos (mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros), requeridos en la elaboración de tableros de partículas y fibras, utilizando las fichas técnicas de aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Preparar las herramientas, máquinas, equipos (mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros, entre otros), en los procesos productivos de elaboración de tableros de partículas y fibras (encolado de las partículas, formación de la manta de partículas, prensado de la manta de partículas, entre otros), utilizando las fichas técnicas de aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Acondicionar el puesto de trabajo, según los procedimientos requeridos en la ficha técnica de producción en la fabricación de tableros de partículas y fibras de 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"/>



APP2: Efectuar las operaciones de recepción y almacenamiento de las materias primas (partículas y fibras) y productos auxiliares requeridos en la fabricación de tableros de partículas y fibras de madera.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Efectuar en la recepción de la materia primas (partículas, fibras, entre otros) y auxiliares (adhesivos, resinas, entre otras), las operaciones de descarga y apilado de estas, con los medios de transporte requeridos, controlando el nivel de existencias e informando al responsable de abastecimiento, según lo determinado en el proceso productivo de elaboración de tableros de partículas y fibras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Comprobar la calidad de las materias primas y productos auxiliares recepcionados y su adecuación con lo especificado en la documentación de recepción (albaranes, nota de compras, hojas de pedido, entre otras) y los requerimientos del proceso productivo de elaboración de tableros de partículas y fibras, rechazando aquellas partidas que no cumplan con los niveles establecidos, según lo determinado en el proceso productivo de elaboración de tableros de partículas y fibras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Almacenar los productos recepcionados (materias primas y auxiliares, entre otros) en los lugares requeridos en las órdenes de producción, comprobando las condiciones ambientales en función de sus características (aplicación, estado físico y fecha de caducidad).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Registrar las entradas y salidas de las materias primas y auxiliares, entre otros, requeridas en el proceso de elaboración de tableros de partículas y fibras, de acuerdo con el sistema establecido en la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en los proceso de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y medios auxiliares (mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros), requeridos en los proceso de elaboración de tableros de partículas y fibras, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo de mantenimiento de equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Detectar las posibles anomalías de funcionamiento en los equipos (mezcladoras de adhesivo, formadoras, encoladoras, prensas de laminar, equipos de transporte de partículas y fibras, entre otras), requeridos en los proceso de elaboración de tableros de partículas y fibras, actuando según instrucciones de mantenimiento de equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos utilizados en los procesos de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Eliminar periódicamente atascos por impurezas en los equipos de aplicación de adhesivos, utilizados en la elaboración de tableros de partículas y fibras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Corregir anomalías simples que afectan al funcionamiento de los equipos requeridos en los procesos de elaboración de tableros de partículas y fibras, siguiendo instrucciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento efectuado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Informar de posibles averías detectadas al servicio de mantenimiento que sobrepasan su nivel de competencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Obtener partículas o fibras de madera encoladas con características físicas y mecánicas controladas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Preparar el adhesivo según el tipo de tablero, adicionando mediante dosificadores las proporciones de los componentes (resina, endurecedor y aditivos), requeridos y verificando los niveles en los depósitos de alimentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Ajustar los parámetros de la encoladora, mediante la regulación de los pulverizadores, controlando el caudal de adhesivo requerido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Controlar los niveles de pH y los tiempos de gelificación del adhesivo periódicamente, verificando que se ajustan a los valores establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Controlar la calidad del adhesivo preparado, remitiendo al laboratorio una muestra del mismo, comprobando tras el informe remitido por el laboratorio que la calidad y proporciones de los componentes (resina, endurecedor, aditivos), son acordes a lo requerido en el proceso productivo de elaboración de tableros de fibras, en caso contrario, se desecha.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Obtener partículas o fibras de madera encoladas con características físicas y mecánicas controladas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.5: Encolar partículas y fibras de madera, ajustando los parámetros de entrada a la encoladora de estas, controlando la densidad del velo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: <i>Controlar la formación de la manta de partículas o fibras de madera encoladas en función del tipo de tablero a elaborar.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Comprobar que la alimentación de la pasta de partículas o fibras de madera encoladas en la formación de la manta a la formadora, sea fluida, evitando apelmazamientos, corrigiendo en caso de desviaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Controlar el gradiente de partículas o fibras de madera en los dispersores de partículas y fibras formadoras, requeridos a lo largo del grueso del tablero, en la formación de la manta de partículas o fibras encoladas, ajustando los parámetros (velocidad del aire, velocidad de los rodillos lanzadores, entre otros), de los equipos utilizados (dispersores de partículas y fibras y formadores de velo, entre otros), según lo previsto en el proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Comprobar el peso en la formación y homogeneidad del manto suministrado de partículas o fibras, controlando que el gradiente de partículas o de fibras en su grueso se mantiene constante, evaluando por muestreo periódico en distintos puntos de la boca de salida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Fabricar tableros en crudo con características definidas, mediante prensado de la manta de partículas o fibras de madera encoladas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Controlar que el sistema de carga y descarga de la manta de partículas o fibras a los sistemas cargadores de la prensa en la formación de tableros en crudo se efectúa, cumpliendo los requerimientos del proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Ajustar el preprensado del tablero en función del tipo de tablero a fabricar, garantizando el porcentaje de precompresión de la manta y facilitando su prensado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Fabricar tableros en crudo con características definidas, mediante prensado de la manta de partículas o fibras de madera encoladas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.3: Ajustar los parámetros (temperatura, presión, tiempo) de preprensado y prensado en la prensa de las distintas secciones, en función del ciclo de prensado establecido, separando las bandas según el grueso del tablero a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Controlar el tiempo de prensado requerido de la manta de partículas o fibras encoladas en la fabricación de tableros en crudo, ajustando: el flujo de la línea de producción de tableros y la velocidad de alimentación, cumpliendo los requerimientos del proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Obtener información de los datos aportados por el higrómetro, mediante muestreo periódico, evaluando el grado de humedad de la manta de partículas y fibras de madera encolada a la entrada en prensa, comprobando que se ajusta a los límites específicos, rechazando las partidas que no cumplan con los niveles requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Controlar el calibre del tablero prensado (uniformidad y espesor), con herramientas de medida (pie de rey, entre otras), mediante muestreo periódico, para identificar posibles irregularidades.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Regular las entradas de los tableros prensados para su enfriado (ruleta de revolver), evitando atascos e irregularidades, y controlando los tiempos requeridos para el acondicionamiento de la manta de partículas, según el proceso productivo de fabricación de tableros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>