



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PLANIFICACIÓN Y GESTIÓN DE LA  
FABRICACIÓN EN INDUSTRIAS DE MADERA Y CORCHO.**

**Código: MAM424\_3**

**NIVEL: 3**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1368\_3: Controlar los procesos de fabricación en las  
industrias del tablero y madera laminada encolada”**

#### 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 “UC1368\_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias del tablero y madera laminada encolada”.

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.

<b>APP1:</b> <i>Controlar que las características de las materias primas y auxiliares son las requeridas en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Determinar las características (porcentaje de impurezas, granulometría, humedad, escuadrías, resistencia, entre otros), de las distintas presentaciones de las materias primas (chapa a la plana, madera de sierra y subproductos: virutas, aserrín, reciclados, entre otros) y las materias auxiliares (protectores, colas, aditivos, entre otros), de acuerdo con los requisitos del plan de producción y venta en los procesos operativos de tableros y madera laminada encolada (mle).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Identificar las características (visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos) de las materias primas disponibles, por medio de instrumentos de medida (pie de rey, balanzas, higrómetros, entre otros) así como las alteraciones que pueden producirse en la conservación y manipulación de las mismas en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Comprobar la utilización de los aditivos y materias auxiliares (desinfectantes, parafinas, entre otras), que se efectúa de acuerdo a las normas de buenas prácticas y los procedimientos definidos por la empresa en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Verificar que las materias primas y materiales auxiliares están disponibles y pueden ser utilizadas de acuerdo a los diversos procesos operativos, según las especificaciones requeridas en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1:</b> <i>Controlar que las características de las materias primas y auxiliares son las requeridas en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.5: Establecer los márgenes y tolerancias admisibles, según las características de las materias primas y los materiales de los procedimientos operativos en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Adquirir las materias primas y los materiales, teniendo en cuenta las alternativas que ofrecen los proveedores y respetando los costes establecidos y las calidades requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Establecer los puntos de almacenamiento intermedio, las cantidades a almacenar y su disposición teniendo en cuenta los consumos de los materiales, optimizando así el espacio disponible y asegurando la sincronización entre los diferentes puestos de trabajo o secciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> <i>Comprobar que el proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), transcurre según el plan de trabajo previsto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar que el proceso de fabricación de tableros y mle transcurre en una secuencia ordenada de etapas o fases, controlando los parámetros de producción (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) asegurando la calidad requerida del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Controlar el comienzo o continuidad del proceso a través de las distintas operaciones, teniendo en cuenta que las distintas operaciones transcurren en los tiempos previstos sin interrupciones o retenciones y que las primeras cargas o unidades finalizadas cumplen los requisitos establecidos para la fabricación de tableros y madera laminada encolada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Comprobar las actuaciones del personal y las diversas operaciones del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada para que los parámetros de control se mantengan dentro de los rangos establecidos a lo largo del tiempo y en la forma señalada en las instrucciones y manuales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Comprobar que el proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), transcurre según el plan de trabajo previsto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.4: Comprobar la optimización de los procesos de fabricación de tableros y madera laminada encolada del plan de trabajo previsto, controlando: el aprovechamiento de los recursos en la fabricación (cambios en las secuencias programadas, utilización de equipos de producción alternativos, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Efectuar la reasignación del personal en los puestos de trabajo, cuando se requiera, en su caso, debido a cambios efectuados en el sistema productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Detectar las posibles contingencias, evaluando desviaciones encontradas durante la supervisión del programa de fabricación, considerando los datos iniciales (situación de los trabajadores, disponibilidad de equipos, materias primas y consumibles requeridos, parámetros de control del proceso y reconducción de operaciones afectadas por parada).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Proponer mediadas correctoras de las acciones detectadas, corrigiéndolas y adoptando alternativas razonables y proporcionadas a la gravedad de las mismas para minimizar las posibles pérdidas asociadas a la fabricación de tableros y madera laminada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Asegurar el cumplimiento de las medidas de seguridad y salud laboral y la normativa medioambiental, según la normativa correspondiente en la fabricación de productos de de tableros y madera laminada encolada (mle).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3: Ajustar la calidad y productividad a los rangos establecidos en la ejecución del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), haciendo seguimientos de control.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Comprobar la distribución (de equipos, medios de producción y personas en las plantas de fabricación), constatando el cumplimiento de los objetivos de seguridad en los planes de producción, según la normativa vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Comprobar, mediante muestreos que se efectúa la separación de los elementos gruesos no ligneos (metálicos y piedras, entre otros), en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, obteniendo los rendimientos esperados, según el plan general de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Ajustar la calidad y productividad a los rangos establecidos en la ejecución del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), haciendo seguimientos de control.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Controlar que el flujo de producción transcurre según lo establecido, comprobando que las operaciones (de astillado, molido y cribado de las partículas gruesas, entre otros), transcurren con normalidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Controlar la preparación de la pasta formada por partículas, adhesivos y agua en la obtención de tableros de fibra, en el autoclave, mediante la comprobación de los parámetros en los instrumentos de medida (de presión y temperatura, entre otros) que se ajusten al rango establecido, corrigiendo en caso de desviaciones detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Controlar el proceso de prensado efectuado en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, tanto en prensas estáticas hidráulicas como en rodillos sucesivos, por medio del seguimiento de parámetros (presión y tiempo, entre otros), establecidos en el plan general de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Comprobar el corte de los tableros para adaptarlo, en cada momento, a las variables introducidas, según las características establecidas y la producción de tableros y madera laminada encolada, con los recursos humanos y materiales idóneos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Comprobar las operaciones de fraguado del encolado o adhesivo, según las condiciones óptimas de temperatura y cuidando el tiempo de reposo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Comprobar que el proceso de acabado (barnizado y lacado) entre otros, proporciona productos con la calidad establecida, mediante pruebas de autocontrol.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Secuenciar las diferentes etapas del proceso de empaquetado, según los equipos disponibles, las instrucciones de producción en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, el tipo de tablero y la demanda.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.10: Establecer el ritmo de alimentación de producto, según los equipos disponibles y las instrucciones de producción en la fabricación de tableros y madera laminada encolada, el tipo de tablero y la demanda, asegurando que no se produzcan desfases entre los distintos procesos productivos y el embalaje, teniendo en cuenta el flujo de productos embalados a la línea de embalaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> <i>Controlar que se dispone de la documentación generada en el proceso para efectuar las acciones de mejora en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Actualizar sistemáticamente el sistema y soporte de gestión asignado en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle) 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 sea eficaz.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Efectuar la codificación y archivo de la documentación generada relativa al proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), según lo establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar la operaciones (clasificación, y archivo) relacionadas con la información técnica recibida, de origen interno o externo, sobre el producto o el proceso, según el sistema establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Recoger los registros de calidad y del manual de análisis de peligros y puntos críticos de control, a fin de obtener referencias evaluables de forma sistemática en el desarrollo del proceso, introduciendo mejoras en el desarrollo del proceso, según los datos e informaciones recibidos y evaluando resultados de la aplicación de anteriores procesos productivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP5:</b> <i>Planificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre los distintos equipos y máquinas que intervienen en el desarrollo del proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Definir las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre las máquinas, instalaciones y utillajes requerido en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), según las instrucciones facilitadas por el fabricante y el uso que se realice del equipo, de acuerdo al plan de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Comprobar que el mantenimiento se lleva a cabo con la frecuencia requerida en cada operación y sobre cada equipo con la responsabilidad de su ejecución, diferenciando el mantenimiento interno y externo, según el plan de mantenimiento establecido de máquinas, instalaciones y utillaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5: Planificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre los distintos equipos y máquinas que intervienen en el desarrollo del proceso productivo de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.3: Controlar que la ejecución de las operaciones de mantenimiento planificadas se registran, según lo requerido en el plan de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Determinar los parámetros de funcionamiento de cada equipo, según las especificaciones del fabricante, las pruebas de uso que se hayan realizado y los valores históricos alcanzados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Controlar el funcionamiento de cada equipo por observación directa y/o que los parámetros se regulan y adaptan al resultado del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Detectar disfunciones en los equipos cuyo funcionamiento no sea el requerido, de forma que no se produzcan disfunciones en el proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Planificar las reparaciones a efectuar en los equipos averiados, utilizando el canal de comunicación definido, acordando las operaciones a efectuar con el servicio interno o externo correspondiente, utilizando el canal de comunicación definido en los planes de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Controlar los registros anotados en relación con el mantenimiento de primer nivel, si se efectúan en el soporte y con la información establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>