



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

“UC0683_1: Acabar y recubrir 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 “UC0683_1: Acabar y recubrir 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: <i>Efectuar operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de acabado y recubrimiento de tableros, siguiendo instrucciones, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Seleccionar materiales (tableros, adhesivos y otros), indicados en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina (lijadoras, sierras, entre otros), según el proceso previsto, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Ajustar los elementos simples de la máquina o equipos de acabado y recubrimiento de tableros, siguiendo instrucciones, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Ajustar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de acabado y recubrimiento de tableros, siguiendo instrucciones, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Limpiar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de acabado y recubrimiento de tableros, siguiendo instrucciones, de acuerdo con los productos indicados por el responsable de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Efectuar operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en el acabado y recubrimiento de tableros, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en los equipos (sierras, lijadoras, enfriadora, equipos de prensado continuo y discontinuo, entre otras) y medios auxiliares requeridos en los proceso de acabado 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"/>
APS2.2: Comprobar que las máquina o equipo, utilizados (sierras, lijadoras, enfriadora, equipos de prensado continuo y discontinuo, entre otras) y medios auxiliares requeridos en los proceso de acabado de tableros de partículas y fibras, en cada final de turno, jornada o en el cambio de lotes, queda en estado de uso, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento en los proceso de acabado de tableros de partículas y fibras: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, en función de las instrucciones recibidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Enfriar los tableros recién prensados, respetando las normas de prevención de riesgos laborales, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Efectuar la carga y descarga de los tableros en la enfriadora, sin producir deformaciones o roturas, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Calcular los tiempos de enfriado y de permanencia en la enfriadora en función del tipo de tablero y de distintos parámetros (grosor del tablero, temperatura de prensado) para su manipulación posterior sin riesgos físicos, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Coordinar los tiempos en la línea de transporte y enfriado (cargadores, descargadores y enfriadores), manteniéndola sin roturas y respetando el plan de producción, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar las operaciones de mecanizado de tableros (escuadrado, lijado y calibrado), clasificándolos según calidad, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar el estado de las sierras, (dientes, triscado, dureza, filo, tratamiento endurecedor de las puntas), procediendo a su afilado, en caso de incidencia, obteniendo un corte con la calidad requerida, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Mecanizar el tablero, redimensionándolo por ajuste de parámetros de corte en la sierra (velocidad de corte, velocidad de alimentación, ángulo de ataque, diente de sierra), en función de la dureza del tablero a cortar y la posición de las sierras de escuadrado, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Lijar el tablero con el equipo de lijado, comprobando periódicamente que sus elementos (grano de lija, tipo de soporte y abrasivos), se ajusten a la especie de madera a mecanizar y a la calidad final requerida, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Efectuar el mecanizado de tableros, ajustando los parámetros de la calibradora (tensión de la banda, presión de patín) al grosor especificado del tablero, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Comprobar la calidad de las superficies de los tableros lijados y calibrados (uniformidad y calibrado), separando aquellos que presenten defectos (manchas, coloraciones, irregularidades de las partículas, quemaduras), de acuerdo con las normas de la empresa y al plan de producción establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Clasificar los tableros según la calidad definida, de acuerdo con las normas de la empresa y al plan de producción establecido, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Acabar los tableros de partículas o de fibras crudos con recubrimientos, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Impregnar los tableros con el adhesivo requerido, considerando la uniformidad en toda la superficie y la cantidad de adhesivo aplicado, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Acabar los tableros de partículas o de fibras crudos con recubrimientos, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.2: Efectuar la unión del recubrimiento al tablero base, considerando las características visuales del material de recubrimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Prensar el tablero, regulando los parámetros de la prensa (temperatura, presión y tiempo), de forma que coincidan con el ciclo de prensado teórico establecido y que la separación de los platos o de las bandas sea la requerida en función del grueso del tablero a recubrir, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Recubrir el tablero de partículas, controlando que la alimentación del tablero de partículas o fibras en el proceso, se ajuste al flujo de material en la línea de producción y al tiempo de prensado del tablero a fabricar, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Separar aquellos tableros revestidos que presenten defectos (roturas del laminado, zonas sin recubrimiento, manchas, irregularidades) y no cumplan con la calidad requerida, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>