PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

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:
Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,…, en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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.

***1**: Controlar las propiedades de las materias primas, auxiliares y subproductos que van a intervenir en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), para asegurar la calidad del producto final, cumpliendo con la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar la calidad de las materias primas (chapa a la plana, madera de sierra, entre otros), subproductos (astillas, aserrín, reciclados, entre otros) y auxiliares entrantes, verificando que cumple con la certificación de los proveedores y los requerimientos establecidos en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle).	☐	☐	☐	☐
1.2: Supervisar/Comprobar las propiedades de las materias primas, mediante características visuales, físicas y comportamientos mecánicos de los diversos productos, previendo las alteraciones que puedan producirse en la conservación y manipulación de las materias primas, de acuerdo a los planes de producción.	☐	☐	☐	☐
1.3: Analizar/Comprobar la calidad de las materias auxiliares (aditivos, colas, adhesivos, entre otros), verificando que son las requeridas según lo determinado en el proceso productivo en función de su naturaleza, utilización, o destino.	☐	☐	☐	☐
1.4: Controlar/Comprobar las materias primas, auxiliares y subproductos, verificando que están dentro de los márgenes de tolerancias admisibles.	☐	☐	☐	☐

***1**: Controlar las propiedades de las materias primas, auxiliares y subproductos que van a intervenir en la fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), para asegurar la calidad del producto final, cumpliendo con la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Adquirir las materias primas (tableros de partículas y fibras, contrachapados y mle, entre otros), subproductos y materias auxiliares, conforme a las alternativas que ofrecen los proveedores, cumpliendo el margen de costes establecidos.	☐	☐	☐	☐
1.6: Controlar el almacenamiento, verificando los puntos intermedios, su cuantía máxima y mínima y disposición, de forma que se optimice el espacio disponible y cumpla con la sincronización entre los diversos puestos de trabajo o secciones.	☐	☐	☐	☐

***2**: Controlar los parámetros de control de proceso fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), fijando en cada operación las condiciones y variabilidad, para que los procesos productivos y la calidad cumplan con los requerimientos establecidos; cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Descomponer el proceso de fabricación de tableros y mle en una secuencia ordenada de operaciones de productos entrantes y salientes, controlando el flujo del material en la cadena de producción, los sistemas y tipos de control a efectuar, así como los procedimientos y métodos de trabajo, verificando que cumplen con lo establecido en el proceso de producción y actuando con propuestas de mejora, ante posibles desviaciones.	☐	☐	☐	☐
2.2: Contrastar los datos al inicio del proceso productivo en relación con la situación de los trabajadores, disponibilidad de los equipos, materias primas y consumibles requeridas, con lo preestablecido en la planificación del proceso, solucionando las contingencias presentadas, ante cualquier posible desviación.	☐	☐	☐	☐
2.3: Supervisar el proceso de fabricación de tableros y mle su comienzo y continuidad, verificando que las operaciones, transcurren en los tiempos previstos sin interrupciones o retenciones y que las primeras cargas o unidades finalizadas, cumplen los requerimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐
2.4: Comprobar las actuaciones del personal, verificando el cumplimiento de	☐	☐	☐	☐

***2**: Controlar los parámetros de control de proceso fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), fijando en cada operación las condiciones y variabilidad, para que los procesos productivos y la calidad cumplan con los requerimientos establecidos; cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
las instrucciones a lo largo del proceso y el ajuste de los parámetros de control dentro de los rangos establecidos, mediante análisis de registros y anotaciones.				
2.5: Controlar los equipos, medios de producción y la ubicación del personal en planta, verificando que cumplen con los criterios de seguridad, calidad y control medioambiental establecidos en los planes de producción, según normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
2.6: Comprobar la optimización del proceso de fabricación, mediante el control del aprovechamiento de los recursos (cambios en las secuencias programadas, utilización de equipos de producción alternativos, reasignación del personal a los puestos de trabajo, entre otros).	☐	☐	☐	☐
2.7: Proponer medidas correctoras ante las desviaciones surgidas del proceso, ante situaciones de desajustes de variables, relacionados con los equipos, materias primas y parámetros de control y trabajadores, entre otras para minimizar las posibles pérdidas.	☐	☐	☐	☐

***3**: Controlar las etapas del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), su secuenciación y la utilización de equipos, para constatar que los niveles de producción y calidad están dentro de los márgenes establecidos, garantizando la optimización de los recursos disponibles.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Verificar que la separación de elementos gruesos no lígneos (metálicos y piedras entre otros), se lleva a cabo según lo establecido y se obtienen los rendimientos esperados.	☐	☐	☐	☐
3.2: Controlar las operaciones de astillado, molido y cribado, verificando que transcurren con normalidad sin alterar el flujo de producción establecido.	☐	☐	☐	☐

***3**: Controlar las etapas del proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), su secuenciación y la utilización de equipos, para constatar que los niveles de producción y calidad están dentro de los márgenes establecidos, garantizando la optimización de los recursos disponibles.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Controlar la pasta formada por partículas, adhesivos y agua en la obtención de tableros de fibra, verificando que la regulación de parámetros (presión y temperatura), en los autoclaves utilizados, está dentro de los rangos establecidos.	☐	☐	☐	☐
3.4: Controlar el prensado (tanto por medio de prensas estáticas, hidráulicas como en rodillos sucesivos, calandras), verificando que alcanza la presión requerida en los tiempos establecidos.	☐	☐	☐	☐
3.5: Controlar el corte de materiales, verificando que se efectúa con los recursos humanos y materiales requeridos y se obtienen las características establecidas, adaptándose en cada momento a las variables introducidas según la producción.	☐	☐	☐	☐
3.6: Supervisar el encolado, verificando que se realiza en función de las características establecidas, con los recursos y materiales requeridos, según el plan de producción.	☐	☐	☐	☐
3.7: Controlar el acabado de tableros, verificando que el fraguado del encolado o adhesivo se lleva a cabo en las condiciones óptimas de temperatura y cuidando el tiempo de reposo.	☐	☐	☐	☐
3.8: Controlar las fases de empaquetado y embalaje de tableros (de partículas, fibras, chapa o mle), verificando que existe una continuidad con las etapas del proceso productivo, no existiendo desfases, y se lleva a cabo en función de los equipos disponibles, cumpliendo las instrucciones de producción.	☐	☐	☐	☐

***4**: Actualizar/Gestionar la información técnica específica, disponiéndola en las unidades de producción a lo largo del control de los procesos operativos de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), para asegurar la trazabilidad de los productos finales.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Comprobar el sistema y soporte de gestión establecido en el proceso de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), verificando que posibilita la clasificación y codificación de los documentos, la conservación del	☐	☐	☐	☐

***4**: Actualizar/Gestionar la información técnica específica, disponiéndola en las unidades de producción a lo largo del control de los procesos operativos de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), para asegurar la trazabilidad de los productos finales.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
volumen de información, que se actualiza sistemáticamente y que permite el acceso rápido y la transmisión eficaz de la misma.				
4.2: Comprobar la documentación generada relativa al proceso así como la información técnica recibida, de origen interno o externo, verificando que se codifica y archiva, según el sistema establecido en la empresa.	☐	☐	☐	☐
4.3: Procesar los datos e informaciones recibidos y procesadas con el fin de introducir mejoras en el desarrollo del proceso.	☐	☐	☐	☐
4.4: Recopilar los registros de trazabilidad y del manual de análisis de peligros y puntos críticos de control, de forma sistemática en el desarrollo del proceso, a fin de obtener referencias evaluables.	☐	☐	☐	☐

***5**: Supervisar el mantenimiento de primer nivel y reparación de los equipos y maquinaria de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), según plan de la empresa, para el buen funcionamiento del proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y control protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar las operaciones de mantenimiento de primer nivel a realizar sobre máquinas, instalaciones y utillaje, verificando que se llevan a cabo en función de las instrucciones facilitadas por el fabricante y del uso que se realice del equipo.	☐	☐	☐	☐
5.2: Comprobar el cumplimiento del plan de mantenimiento establecido de máquinas, instalaciones y utillaje, verificando que se lleva a cabo con la frecuencia requerida en cada operación y sobre cada equipo diferenciando el mantenimiento interno y externo.	☐	☐	☐	☐
5.3: Controlar el valor de los parámetros de funcionamiento de cada equipo, verificando que se anotan los valores de las pruebas de uso, obteniendo el histórico.	☐	☐	☐	☐

***5**: Supervisar el mantenimiento de primer nivel y reparación de los equipos y maquinaria de fabricación de tableros y madera laminada encolada (mle), según plan de la empresa, para el buen funcionamiento del proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y control protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Controlar el funcionamiento de cada equipo, revisando el resultado del proceso de fabricación y/o por observación directa de los parámetros del mismo.	☐	☐	☐	☐
5.5: Planificar las reparaciones a realizar en los equipos averiados, acordándolas con el servicio interno o externo correspondiente, utilizando el canal de comunicación definido.	☐	☐	☐	☐