



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OBTENCIÓN DE CHAPAS, TABLEROS,  
CONTRACHAPADOS Y RECHAPADOS.**

**Código: MAM213\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0680\_1: Elaborar tableros contrachapados, curvados y  
rechapados”**

#### 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 “UC0680\_1: Elaborar tableros contrachapados, curvados y rechapados”.

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: Preparar materiales y equipos para fabricar tableros contrachapados, según instrucciones.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Recepcionar los componentes de los adhesivos (resina, endurecedores, aditivos, entre otros), contrastando la documentación de compra con las características y cantidades recibidas, rechazando los que no cumplan con los niveles requeridos, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Almacenar los componentes de los adhesivos (resina, endurecedores, aditivos, entre otros), en los lugares asignados, utilizando los equipos de transporte requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar los adhesivos o material de unión de las chapas en función de la composición a obtener y las características del material a unir, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Preparar los adhesivos según las especificaciones del fabricante, cumpliendo los requerimientos de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Preparar las chapas de madera requeridas en la obtención de tableros, siguiendo criterios de aprovechamiento, según las características de la madera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Seleccionar la matriz requerida en la fabricación de tableros curvados y sin deformaciones, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1: Preparar materiales y equipos para fabricar tableros contrachapados, según instrucciones.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.7: Seleccionar los elementos de corte requeridos en la obtención de tableros, comprobando su estado, procediendo al afilado, en caso de disfunción, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2: Preparar los equipos requeridos en la producción de tableros, según instrucciones.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Regular los parámetros de la encoladora (separación de rodillos, velocidad avance, entre otros) en la producción de tableros, en función de la composición y el tipo de madera a unir, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Regular los parámetros de la prensa (temperatura y presión de platos, tiempo, situación de finales de carrera, entre otros) en la producción de tableros, en función de la composición y el tipo de madera a unir, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Regular los parámetros de la escuadradora (tipo de diente, ángulos de corte y velocidad, entre otros) en función de las características del material, comprobando el estado de los elementos de corte, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Regular los parámetros de la calibradora (tipo y tamaño del grano, tipo de soporte y velocidad de avance) en función de las características del material, comprobando el estado de los elementos de corte, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3: Efectuar operaciones de obtención de tableros contrachapados o rechapados según los planes establecidos en el proceso productivo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Controlar la viscosidad del líquido encolador, periódicamente, en la producción de tableros contrachapados o rechapados, comprobando los tiempos de gelificación, evitando que llega a ser alta, rechazando aquellas partidas que no cumplen con los niveles requeridos, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Efectuar operaciones de obtención de tableros contrachapados o rechapados según los planes establecidos en el proceso productivo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Controlar el contenido de humedad de las chapas y del soporte por muestreos periódicos, utilizando el psicómetro o higrómetro, rechazando aquellas partidas que no cumplen con los niveles requeridos de humedad, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Encolar las piezas en la obtención de tableros contrachapados o rechapados, utilizando la encoladora de rodillos, comprobando las características de material a unir y las condiciones ambientales, cumpliendo la normativa de salud laboral, aplicable siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Prensar las chapas y tableros situándolos entre los platos de la prensa, comprobando los desplazamientos de material entre los mismos, considerando los márgenes de desplazamiento, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Obtener tableros contrachapados o rechapados, comprobando el curado de los tableros, en función de las condiciones del local (enfriado del material y fraguado del adhesivo), siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Obtener tableros contrachapados o rechapados, regulando el flujo de material en la cadena de trabajo, evitando posibles atascos, facilitando el transporte de residuos para su astillado y reciclado, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Obtener tableros contrachapados o rechapados, controlando periódicamente la calidad de los tableros producidos, en función del programa de fabricación, rechazando las piezas que no se ajustan al programa de fabricación, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>