



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:

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.

| <i>1: Organizar el área de trabajo de elaboración de tableros de partículas y fibras de madera, preparando las herramientas requeridas y acondicionando la superficie, para iniciar el procesado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiental.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1.1 Obtener la información sobre la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera, de las fichas técnicas de aplicación y del proceso a desarrollar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2 Preparar las herramientas, máquinas y equipos (mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros), utilizados en la elaboración de tableros de partículas y fibras, a partir de las fichas técnicas de aplicación, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiental. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3 Acondicionar el área de trabajo de fabricación de tableros de partículas y fibras de madera, de forma que cumplan con lo establecido en las instrucciones de trabajo y la normativa aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <i>2: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera para evitar interrupciones en la producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 2.1 Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos y medios auxiliares requeridos en la elaboración de tableros de partículas y fibras de madera, en la forma y periodicidad indicada en los manuales de utilización, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo respecto a la forma y con la periodicidad requeridas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.2 Comprobar el funcionamiento de los equipos y medios auxiliares (mezcladora de adhesivos, encoladora, formadora, entre otros), requeridos en los procesos 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"/> |
| 2.3 Detectar las posibles anomalías de funcionamiento en los equipos utilizados en la elaboración de tableros de partículas y fibras (mezcladoras de adhesivo, formadoras, encoladoras, prensas de laminar, equipos de transporte de partículas y fibras, entre otras), según instrucciones de mantenimiento de equipos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel de elementos de formación de manta y de equipos de transporte de partículas y fibras, de acuerdo con el plan de mantenimiento aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.5 Eliminar periódicamente los posibles atascos ocasionados en la elaboración de tableros de partículas y fibras por impurezas en los equipos de aplicación de adhesivos, cumpliendo la normativa aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.6 Corregir las anomalías simples que afectan al funcionamiento de los equipos, siguiendo indicaciones de mantenimiento. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.7 Registrar para el historial de incidencias, la documentación referida al mantenimiento de primer nivel efectuado en el soporte establecido. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.8 Transmitir al personal responsable, el informe de anomalías detectadas en el mantenimiento de primer nivel de los equipos que sobrepasan su nivel de competencia o al servicio de mantenimiento. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <i>3: Efectuar el acopio y almacenamiento de materias primas (partículas y fibras) y productos auxiliares, para obtener tableros de partículas y fibras de madera, controlando su calidad cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 3.1 Recepcionar las materias primas (partículas, fibras, entre otros) y auxiliares (adhesivos, resinas, entre otras) por medio de las operaciones de descarga y apilado con los medios de transporte requeridos, controlando el nivel de existencias e informando al responsable de abastecimiento, según lo determinado en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2 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"/> |
| 3.3 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"/> |
| 3.4 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"/> |

| <i>4: Encolar las partículas o fibras de madera, controlando características del adhesivo para obtener tableros de partículas con las características físicas y mecánicas establecidas en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 4.1 Preparar y seleccionar el adhesivo según el tipo de tablero, controlando las proporciones de los componentes (resina, endurecedor y aditivos) que debe aportar la dosificadora y verificando los niveles de los depósitos de alimentación, cumpliendo la normativa aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2 Comprobar periódicamente el pH y los tiempos de 'gelificación' del adhesivo, verificando que se ajustan a los valores establecidos y rechazando aquellas partidas que no cumplen con los niveles requeridos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <i>4: Encolar las partículas o fibras de madera, controlando características del adhesivo para obtener tableros de partículas con las características físicas y mecánicas establecidas en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 4.3 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"/> |
| 4.4 Encolar las partículas o fibras de madera con la máquina encoladora, controlando la alimentación de éstas y la presión de los pulverizadores de adhesivo, consiguiendo la densidad del velo de partículas y fibras en el interior de la encoladora y el caudal de adhesivo en los niveles requeridos, cumpliendo la normativa aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5 Transportar las partículas o fibras encoladas a la formadora con los medios establecidos para tal fin, evitando que se formen apelmazamientos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <i>5: Regular los equipos de formación de la manta de partículas o fibras encoladas, ajustando parámetros para obtener una distribución homogénea de la manta de partículas.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 5.1 Ajustar los dispersores de partículas y de fibras y formadores de velo de los equipos de formación de la manta (velocidad del aire, velocidad de los rodillos lanzadores), para obtener el gradiente de partículas o fibras requerido, a lo largo del grueso del tablero y el peso especificado de la manta. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.2 Evaluar el peso de la manta y la homogeneidad del manto suministrado de partículas o fibras, por muestreo periódico en distintos puntos de la boca de salida, comprobándose que el gradiente de partículas o de fibras en su grueso se mantiene constante, cumpliendo la normativa aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <i>6: Prensar la manta de partículas o de fibras para fabricar el tablero en crudo con las características definidas en el proceso productivo, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 6.1 Ajustar la velocidad de la línea de fabricación de tableros a los tiempos de prensa del tablero a fabricar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.2 Realizar el preprensado en función del tipo de tablero a fabricar, garantizando el porcentaje de precompresión de la manta, facilitando su prensado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.3 Controlar la carga y descarga de la manta de partículas o de fibras en los sistemas de cargadores de la prensa, cumpliendo la normativa aplicable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.4 Evaluar la humedad de la manta a la entrada en prensa por muestreo periódico, comprobándose que se ajusta a los límites especificados y rechazando aquellas partidas que no cumplan con los niveles requeridos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.5 Comprobar el 'preprensado' y los parámetros de prensado de temperatura, presión y tiempo, entre otros, de las distintas secciones, verificando la coincidencia del ciclo de prensado teórico establecido, la separación de las bandas de la prensa con el grueso de tablero a fabricar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.6 Evaluar la uniformidad y el espesor del tablero prensado por muestreo periódico, para detectar posibles irregularidades. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.7 Evaluar las posibles irregularidades del tablero prensado, controlando la uniformidad y espesor, por muestreo periódico. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.8 Introducir los tableros en el enfriador verificando que no se producen atascos o cualquier otra irregularidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |