PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁ NDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP0680_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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0680_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:
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: Preparar los materiales y equipos en la fabricación de tableros rechapados, curvados y contrachapados, para evitar interrupciones en la producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1 Comprobar los componentes de los adhesivos utilizados en la obtención de tableros rechapados (resina, endurecedores, aditivos y demás elementos) recibidos, verificando su correspondencia con la cantidad y calidad solicitada, rechazándose aquellas partidas que no cumplan con los niveles requeridos, registrando en el soporte establecido las posibles incidencias.	☐	☐	☐	☐
1.2 Almacenar los componentes y adhesivos recibidos para obtener tableros rechapados, en los lugares especificados para tal fin, cumpliendo las normas aplicables.	☐	☐	☐	☐
1.3 Seleccionar los adhesivos requeridos para obtener tableros rechapados en función del tipo de composición y del material a unir, preparándose de acuerdo a las especificaciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
1.4 Seleccionar el molde para fabricar tableros curvados, comprobando que no presenta deformaciones.	☐	☐	☐	☐
1.5 Preparar la chapa cumpliendo con los criterios de aprovechamiento, en función de sus características y conforme al plan de producción.	☐	☐	☐	☐
1.6 Regular los elementos de corte y los parámetros de ejecución de las cuchillas en función de la composición y del tipo de madera a unir.	☐	☐	☐	☐

1: Preparar los materiales y equipos en la fabricación de tableros rechapados, curvados y contrachapados, para evitar interrupciones en la producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7 Regular los parámetros de la máquina de unión para obtener tableros rechapados y contrachapados (velocidad de avance, temperatura del calderín, presión, temperatura, situación de los finales de carrera), en función de la composición a realizar y del tipo de madera a unir.	☐	☐	☐	☐
1.8 Regular los parámetros de la encoladora (separación de los rodillos de la encoladora, velocidad de avance, entre otros) en la producción de tableros, en función de la composición y del tipo de madera a unir.	☐	☐	☐	☐
1.9 Regular los parámetros de la prensa (temperatura y presión de los platos, tiempo, situación de los finales de carrera, entre otros) en la producción de tableros, en función de la composición y del tipo de madera a unir.	☐	☐	☐	☐

2: Obtener tableros contrachapados o rechapados, efectuando diferentes comprobaciones a lo largo del proceso productivo, siguiendo instrucciones para evitar interrupciones, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1 Medir periódicamente la viscosidad del líquido encolador, comprobando que los tiempos de gelificación, cumplen con los valores establecidos y rechazando aquellas partidas que no los cumplen, siguiendo instrucciones.	☐	☐	☐	☐
2.2 Medir periódicamente el contenido de humedad de las chapas y del soporte con el psicómetro o higrómetro, comprobando que cumplen con los límites especificados y rechazando aquellas partidas que no los cumplen, siguiendo instrucciones.	☐	☐	☐	☐
2.3 Encolar las piezas utilizando la encoladora de rodillos, comprobando las características del material a unir y las condiciones ambientales, cumpliendo la normativa de salud laboral aplicable, siguiendo instrucciones.	☐	☐	☐	☐
2.4 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.	☐	☐	☐	☐

2: Obtener tableros contrachapados o rechapados, efectuando diferentes comprobaciones a lo largo del proceso productivo, siguiendo instrucciones para evitar interrupciones, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.5 Enfriar y curar los tableros en función de las condiciones del local (enfriado del material y fraguado del adhesivo), siguiendo instrucciones.	☐	☐	☐	☐

3: Terminar los tableros contrachapados o rechapados en el programa de fabricación, controlando la calidad, para evitar la obtención de productos que no se ajustan a lo establecido, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1 Regular los parámetros de la escuadradora (tipo de diente, ángulos de corte y velocidad, entre otros) en el terminado de tableros contrachapados en función de las características del material, comprobando el estado de los elementos de corte, cumpliendo las normas de seguridad, de salud laboral y de medio ambiente.	☐	☐	☐	☐
3.2 Regular los parámetros de la calibradora (tipo y tamaño de grano, tipo de soporte y velocidad de avance), en función de las características del material, comprobando el estado de los elementos de corte, cumpliendo las normas aplicables.	☐	☐	☐	☐
3.3 Regular el flujo de materiales de la cadena de trabajo de terminado de tablero contrachapado o rechapado evitando atascos, facilitando el transporte de residuos para su astillado y reciclado, siguiendo instrucciones.	☐	☐	☐	☐
3.4 Controlar periódicamente la calidad de los tableros producidos, separando o rechazando las piezas que no se ajustan al programa de fabricación.	☐	☐	☐	☐