



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho”

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 “UC1367_3: Controlar los procesos de fabricación en la industria del corcho”. 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>Controlar que las materias primas y materiales auxiliares son las requeridas en los procesos operativos de fabricación de corcho.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Determinar las calidades de materias primas en las diferentes presentaciones de corcho (panas, perforados, tapones, planchas, triturados, entre otros), y auxiliares (aditivos, colas, desinfectantes, blanqueadores, entre otros), de acuerdo con los requerimientos del plan de producción y venta en los procesos operativos de fabricación de corcho.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Identificar las características (visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos, entre otros), de las materias primas disponibles en los almacenes de corcho, por medio de instrumentos de medida (pie de rey, balanzas, higrómetros, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Definir las características técnicas de cada presentación de corcho (porcentaje de raspa, defectos de las panas, porosidad, espesor, entre otros), en función de los productos a fabricar, a partir del plan general de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Comprobar que se registra la cantidad de materia prima de fabricación de corcho recibida, considerando las impurezas que contiene (porcentaje de humedad, porcentaje de raspa) y se valoran las alteraciones que pueden producirse en la conservación de las planchas y granulados de corcho y su manipulación previa a la fabricación, de acuerdo a los planes de producción y gestión de fabricación de corcho.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Comprobar la utilización de los aditivos y materias auxiliares (desinfectantes, parafinas, entre otras), que se efectúa de acuerdo a las normas de buenas prácticas y los procedimientos definidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: Controlar que las materias primas y materiales auxiliares son las requeridas en los procesos operativos de fabricación de corcho.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.6: Verificar que las materias primas y materiales auxiliares están disponibles y pueden ser utilizadas, de acuerdo a los procesos operativos, según las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Establecer los márgenes o tolerancias admisibles, de acuerdo con las características de materias primas y materiales de los procedimientos operativos de fabricación de corcho.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Constatar que el proceso de fabricación de productos de corcho transcurre según el plan de trabajo previsto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Hacer el seguimiento, mediante comprobaciones periódicas que el proceso de fabricación de productos de corcho (extracción, cocido, rebanado, molido, granulado y otros), transcurre en una secuencia ordenada de etapas o fases, respecto al: flujo del material en la cadena de producción, tiempos, equipos, máquinas, procedimientos de trabajo, productos entrantes y salientes, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Transmitir las instrucciones elaboradas en la fabricación de productos de corcho, ajustándose a los formatos establecidos y utilizando un lenguaje y terminología precisos y fácilmente comprensibles para los operarios de producción, incluyendo (especificaciones de productos entrantes y salientes, parámetros de control, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Comprobar, mediante controles periódicos que los parámetros de producción (flujo del material en la cadena de producción, operaciones y su secuencia, equipos, máquinas, procedimientos, métodos de trabajo, productos entrantes y salientes, tiempos de operación, sistemas y tipos de control a efectuar), se ajustan a lo establecido, según el plan general de producción, asegurando la calidad del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Definir los datos e informaciones a registrar sobre el desarrollo de las diferentes etapas del proceso de fabricación de productos de corcho, controlando y optimizando el proceso de elaboración.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Constatar que el proceso de fabricación de productos de corcho transcurre según el plan de trabajo previsto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.5: Comprobar, mediante análisis del registro documental de las acciones realizadas que los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, concentraciones de productos, temperaturas de secado u otros, se regulan en función de las condiciones requeridas para cada operación a efectuar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Organizar la optimización de los procesos de fabricación de productos de corcho, relacionado con el aprovechamiento de los recursos en la fabricación (cambios en las secuencias programadas, utilización de equipos de producción alternativos, entre otros) de forma que el ciclo productivo, transcurra según lo previsto en el plan general de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Efectuar reasignación del personal en los puestos de trabajo, cuando se requiera, en su caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Controlar los costes por operación o servicio, respecto de los presupuestados inicialmente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Detectar las posibles contingencias, considerando su repercusión en el cumplimiento de los objetivos marcados (fechas de finalización, carga horaria total del plan de producción, entre otros), evaluando las posibles desviaciones encontradas durante la supervisión del programa de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Controlar que la ejecución de las diferentes fases del proceso productivo de fabricación de productos de corcho (enfardado, recorte, entre otros), se efectúa de acuerdo con los planes de producción de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Inspeccionar en la ejecución de las diferentes fases del proceso productivo de fabricación de productos de corcho (cocido, enfardado, recorte, entre otros), que la distribución (de equipos, medios de producción y personas en las plantas de fabricación), se efectúa, cumpliendo los criterios de salud laboral, calidad y versatilidad, requeridos, consiguiendo los objetivos de seguridad en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Comprobar, mediante revisiones periódicas que las materias primas y productos auxiliares se encuentran disponibles en el lugar del almacén asignado en el inicio del proceso de fabricación de productos de corcho y reúnen las características de calidad y rendimiento requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Controlar que la ejecución de las diferentes fases del proceso productivo de fabricación de productos de corcho (enfardado, recorte, entre otros), se efectúa de acuerdo con los planes de producción de la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Comprobar, mediante pruebas de autocontrol que la preparación e incorporación de sustancias requeridas en los tratamientos superficiales con los productos desinfectantes, se efectúa de acuerdo con los planes de producción, garantizando la calidad y seguridad de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Controlar que en el cocido del corcho, se regulan los parámetros (temperatura y tiempo), establecidos, dependiendo del producto a obtener, valorando la calidad del producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Comprobar que las operaciones de fabricación de productos de corcho (enfardado de las planchas, calibrado, descabezado y colmatado, escuadrado y serrado entre otros), se efectúan según la secuencia establecida en el proceso productivo, obteniendo productos intermedios con la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Secuenciar las diferentes etapas del proceso de embalaje en función de los equipos disponibles y las instrucciones de producción en la fabricación de objetos de corcho.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Establecer el ritmo de alimentación de producto, en función de los equipos disponibles y las instrucciones de producción en la fabricación de objetos de corcho, asegurando que no se produzcan desfases entre los distintos procesos productivos y el embalaje, teniendo en cuenta el flujo de productos embalados a la línea de embalaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: <i>Efectuar las operaciones de preparación de productos forestales y aplicación de los diferentes tratamientos preventivos con los equipos requeridos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Identificar las alteraciones o enfermedades existentes en los productos forestales, diferenciando si es un tratamiento preventivo o preparativo, asignando el tratamiento a aplicar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Determinar el calendario de aplicación y productos a utilizar en el tratamiento de los productos forestales que lo requieran.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar las operaciones de preparación de productos forestales y aplicación de los diferentes tratamientos preventivos con los equipos requeridos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.3: Obtener los productos de aplicación de los tratamientos preventivos, ajustando las dosis requeridos y homogeneizando el producto, antes de su aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Efectuar los distintos tratamientos a los productos forestales que lo requieran, controlando en la aplicación de los mismos, los parámetros de operación y control en las condiciones indicadas con la calidad requerida, según lo establecido en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Obtener mayor rendimiento en la aplicación de los diferentes tratamientos preventivos, ajustando los equipos e instalaciones de aplicación a lo largo del tratamiento, según los parámetros establecidos en los planes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Controlar el secado del corcho, comprobando que los parámetros de control en los secaderos se ajustan a lo establecido, revisando humedad y temperatura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Controlar que se dispone de la documentación generada en el proceso para efectuar las acciones de mejora en la fabricación de artículos de corcho.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Actualizar sistemáticamente el sistema y soporte de gestión asignado en la fabricación de artículos de corcho que posibilita la clasificación y codificación de los documentos y la conservación del volumen de información, de forma que el acceso sea rápido y la transmisión de la información sea eficaz.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Efectuar la codificación y archivo de la documentación generada relativa al proceso productivo de fabricación de productos de corcho, según el sistema establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Efectuar las operaciones (clasificación, y archivo) relacionadas con la información técnica recibida, de origen interno o externo, sobre el producto o el proceso, según el sistema establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Controlar que se dispone de la documentación generada en el proceso para efectuar las acciones de mejora en la fabricación de artículos de corcho.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.4: Recoger los registros de calidad y del manual de análisis de peligros y puntos críticos de control, a fin de obtener referencias evaluables de forma sistemática en el desarrollo del proceso, introduciendo mejoras en el desarrollo del proceso, según los datos e informaciones recibidos y evaluando resultados de la aplicación de anteriores procesos productivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Planificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre los distintos equipos e instalaciones que intervienen en el desarrollo del proceso productivo de obtención de artículos de corcho.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Definir las operaciones de mantenimiento de primer nivel que se deben efectuar sobre máquinas, instalaciones y utillaje requerido en la fabricación de artículos de corcho, en función de las instrucciones facilitadas por el fabricante y del uso que se realice del equipo, de acuerdo al plan de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Comprobar que el mantenimiento se lleva a cabo con la frecuencia requerida en cada operación y sobre cada equipo con la responsabilidad de su ejecución, diferenciando el mantenimiento interno y externo, según el plan de mantenimiento establecido de máquinas, instalaciones y utillaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Controlar que la ejecución de las operaciones de mantenimiento planificadas se registran, según lo requerido en los planes de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Determinar los parámetros de funcionamiento de cada equipo, a partir de las especificaciones del fabricante, de las pruebas de uso que se hayan realizado y de los valores históricos alcanzados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Controlar el funcionamiento de cada equipo por observación directa y/o que los parámetros se regulan y adaptan al resultado del proceso de fabricación de artículos de corcho.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Planificar las operaciones de mantenimiento de primer nivel a efectuar sobre los distintos equipos e instalaciones que intervienen en el desarrollo del proceso productivo de obtención de artículos de corcho.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.6: Detectar disfunciones en los equipos cuyo funcionamiento no sea el requerido, de forma que no se produzcan disfunciones en el proceso de fabricación de artículos de corcho.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Planificar las reparaciones a efectuar en los equipos averiados, acordando las operaciones a efectuar con el servicio interno o externo correspondiente, utilizando el canal de comunicación definido en los planes de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.8: Controlar los registros anotados en relación con el mantenimiento de primer nivel, si se efectúan en el soporte y con la información establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>