



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE TAPONES DE CORCHO

Código: MAM057_1

NIVEL: 1

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado”

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 “UC0158_1: Fabricar tapones de corcho aglomerado”.

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: Ejecutar operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento de primer nivel y puesta a punto de equipos en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, para su operatividad, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1 Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado, manteniéndolos en condiciones de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2 Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, tales como: laminadoras, máquinas de cortar barras, ametralladoras, entre otros, de acuerdo con la forma y periodicidad indicadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3 Comprobar las máquinas o equipo utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, en cada jornada, al final de turno o en el cambio de lotes, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4 Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, según el orden establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>1: Ejecutar operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento de primer nivel y puesta a punto de equipos en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, para su operatividad, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5 Efectuar los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento de equipos utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado en el soporte establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6 Ajustar los elementos simples e intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, poleas, ruedas, transmisores y otros, evitando holguras, utilizando los utensilios establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7 Limpiar los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado con los productos indicados, comprobando que no quedan restos de suciedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<i>2: Efectuar el acopio y almacenamiento de materiales para la fabricación de granulados de corcho, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1 Recepcionar los materiales para la fabricación de granulados de corcho: refugo y trozos cocidos, recortes de corcho proveniente de la preparación de tapones y discos, conforme a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2 Detectar las posibles anomalías de los pedidos, rechazando los materiales que no reúnan las características requeridas de: calidad, cantidad y medidas, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3 Descargar los materiales de fabricación de granulados de corcho con los equipos de descarga, distribuyéndolos en los lugares asignados en el almacén: en silos o sacas sintéticas, controlando no dañar el material siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4 Marcar los materiales descargado con etiquetas para su identificación y control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>2: Efectuar el acopio y almacenamiento de materiales para la fabricación de granulados de corcho, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.5 Almacenar los materiales descargados, identificados en los contenedores o áreas dispuestas al efecto y localizables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6 Comprobar las condiciones de temperatura, humedad y tiempo, entre otros del almacén, comunicando al responsable inmediato, alguna posible desviación existente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<i>3: Obtener granulados de corcho, mediante triturado en molinos para la fabricación de tapones, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1 Triturar el corcho en molinos obteniendo corcho triturado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2 Granular el corcho triturado según las dimensiones y formas especificadas, con los molinos de finos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3 Clasificar los granulados de corcho por su dimensión, mediante tamices.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4 Clasificar los granulados de corcho por densidad, mediante separación desnsimétrica, según su masa volumétrica y velocidad de la mesa densimétrica, controlando las salidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5 Aspirar el polvo de corcho producido durante la fabricación y se almacena para su posterior aprovechamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6 Secar los granulados de corcho, asegurándose que la humedad no se haya eliminado totalmente, si están destinados al almacenamiento	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7 Almacenar los distintos granulados en dependencias y en las condiciones especificadas, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>4: Fabricar butifarras (pieza cilíndrica de corcho aglomerado), mangos (cilindro de corcho natural), y tapones de una o varias piezas de corcho por aglomeración, mediante extrusión, para obtener productos de calidad, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1 Preparar los aditivos y colas requeridos para obtener aglomerados de corcho en las proporciones establecidas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2 Mezclar los aditivos, colas y corcho aglomerado en las dosis y tiempo especificados, utilizando colas autorizadas sanitariamente y en las condiciones ambientales establecidas, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3 Depositar las cantidades especificadas de cola y granulado en la máquina de encolado hasta alcanzar el nivel de llenado, dosificando la cola según las dimensiones de la superficie a encolar y controlando el tiempo que transcurre entre la aplicación de la cola y el prensado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4 Extrusionar la mezcla de cola y granulado, depositándose la mezcla resultante en los moldes individuales de la máquina por aglutinación del granulado de corcho con ligantes y aditivos, y polimerización en caliente, controlando parámetros de: tiempo, permanencia, presión y temperatura, dentro de los límites establecidos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5 Vaciar los bloques de los moldes obtenido controlando el enfriamiento de los mismos, con los medios requeridos, obteniéndose posteriormente: butifarras, mangos y tapones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6 Obtener las butifarras (pieza cilíndrica de corcho aglomerado) por extrusión cortando los bloques obtenidos, fijando la distancia de corte de los equipos, según dimensiones especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7 Obtener los mangos y tapones por operaciones mecánicas de biselado, rebaje de extremos y pulido de costados, de los bloque obtenidos, según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8 Secar los mangos y tapones obtenidos por tratamiento térmico, reduciendo el nivel de humedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.9 Almacenar los mangos, butifarras y tapones obtenidos según instrucciones y en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>5: Fabricar tapones aglomerados con discos de corcho natural, por moldeo independiente, mediante prensado y encolado, para obtener productos de calidad, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1 Seleccionar los discos requeridos en la obtención de tapones aglomerados (de espumosos) según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2 Prensar el/los disco/s al mango o tapón, controlando la fuerza aplicada y el tiempo de presión	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3 Secar el/los disco/s unido/s al mango o tapón en los hornos de secado, controlando tiempo, temperatura y humedad del aire.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4 Efectuar las operaciones mecánicas de biselado, rebaje de extremos y pulido de costado de los tapones según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5 Seleccionar los tapones aglomerados con discos de corcho natural obtenidos por moldeo independiente según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6 Almacenar los tapones aglomerados con discos de corcho natural seleccionados, según instrucciones y en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>