



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:

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: Efectuar operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de tapones de corcho aglomerado, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado, manteniéndolos en condiciones de uso, siguiendo las indicaciones del responsable de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Ajustar los elementos simples de la máquina o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Ajustar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores y otros, de acuerdo con las instrucciones directas del responsable, con precisión y cuidado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Limpiar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones de corcho aglomerado, de acuerdo con los productos indicados por el responsable de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Ejecutar operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, cumpliendo las normas de seguridad, salud y protección ambiental aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, de acuerdo a la forma y periodicidad indicadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Comprobar que la máquina o equipo, utilizada en la fabricación de tapones de corcho aglomerado en cada final de turno, jornada o en el cambio de lotes, queda en estado de uso, identificando las posibles anomalías e informando al superior responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las labores de limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, en función de las instrucciones recibidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Efectuar la recepción y almacenamiento de materiales para la fabricación granulados de corcho, utilizando los procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Recepcionar los materiales (refugo y trozos cocidos, recortes de corcho provenientes de la preparación de tapones y discos) para la obtención de granulados de corcho 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"/>
APS3.2: Detectar las posibles partes deterioradas de los materiales recibidos, rechazándolos, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Descargar los materiales requeridos en la fabricación granulados de corcho, con los equipos de descarga, distribuyéndolos en los lugares asignados en el almacén (silos o sacas sintéticas), controlando no dañar el material siguiendo las instrucciones recibidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Marcar los materiales descargados con etiquetas para su identificación y control inmediato.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Efectuar la recepción y almacenamiento de materiales para la fabricación granulados de corcho, utilizando los procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.5: Almacenar los materiales descargados, requeridos en la fabricación de granulados de corcho identificados en los contenedores o áreas dispuestas al efecto y localizables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Comprobar las condiciones de temperatura, humedad e iluminación del almacén, comunicando al responsable inmediato, alguna posible desviación existente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Obtener granulados de corcho para la fabricación de tapones, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Triturar el corcho en molinos para obtener corcho triturado, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: 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"/>
APS4.3: Clasificar los granulados de corcho por su dimensión, mediante tamices y 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"/>
APS4.4: Aspirar el polvo de corcho producido durante la fabricación, almacenándolo para su posterior aprovechamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Secar los granulados, asegurándose que la humedad no sea superior al 8% si están destinados al almacenamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Almacenar los distintos granulados obtenidos en dependencias y en las condiciones especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Fabricar butifarras, tapones y mangos de corcho por aglomeración, según instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Preparar los aditivos y colas requeridos para obtener aglomerados de corcho, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Efectuar la mezcla de los aditivos, colas y corcho aglomerado con las dosis y tiempo especificados, con las colas autorizadas sanitariamente y en las condiciones ambientales establecidas, según normativa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Depositar en la máquina las cantidades especificadas de cola y granulado hasta alcanzar el nivel de llenado, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Dosificar la cola según las dimensiones de la superficie a encolar, 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"/>
APS5.5: Efectuar la extrusión de la mezcla (cola y granulado) para fabricar butifarras, tapones y mangos de corcho aglomerado, depositando 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 (tiempo de permanencia, presión y temperatura) dentro de los límites, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Vaciar los bloques de los moldes obtenidos, controlando el enfriamiento de los mismos, con los medios requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Cortar las butifarras según las dimensiones especificadas, fijando la distancia de corte de los equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Efectuar el secado de los mangos y tapones obtenidos, reduciendo el nivel de humedad por tratamiento térmico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.9: Efectuar las operaciones mecánicas de biselado, rebaje de extremos y pulido de costado de los mangos y tapones, según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.10: Almacenar los mangos, butifarras y tapones obtenidos, según instrucciones y en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: <i>Fabricar tapones aglomerados con discos de corcho natural, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Seleccionar los discos requeridos en la obtención de tapones aglomerados, según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Prensar el disco 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"/>
APS6.3: Secar el disco unido 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"/>
APS6.4: 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"/>
APS6.5: Seleccionar los tapones requeridos en la obtención de tapones aglomerados, según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Almacenar los 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"/>