



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE OBJETOS DE CORCHO

Código: MAM212_1

NIVEL: 1

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0677_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y
aglomerado compuesto”**

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 “UC0677_1: Fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto”.

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 productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, 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 productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, 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 las máquinas o equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: 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 productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto: 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 las máquinas o equipos de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, de acuerdo con los productos indicados por el responsable de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Preparar los adhesivos en las proporciones requeridas, comprobando las instrucciones especificadas y el tipo de bloque a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: <i>Efectuar operaciones simples de ajuste y montaje de elementos intercambiables en las máquinas de fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.6: Preparar los moldes para la obtención de láminas o losetas, evitando que queden pegados los granulados durante el prensado mediante calentamiento a la temperatura y durante el tiempo especificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Preparar los barnices o las ceras utilizando las proporciones requeridas según sus características, midiendo su viscosidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Efectuar operaciones de apoyo en las operaciones básicas de limpieza, mantenimiento y puesta a punto de equipos en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, cumpliendo las normas de seguridad, salud y protección ambiental aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Efectuar las operaciones básicas de limpieza y mantenimiento, en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, de acuerdo a la forma y periodicidad indicadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Comprobar que las máquinas o equipos, utilizados en la fabricación productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto 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: <i>Efectuar las operaciones de recepción del corcho, almacenándolo para su procesamiento posterior, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Recepcionar el corcho, conforme a las características del pedido y anotando los movimientos de entrada y salida incluyendo el tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado y las comprobaciones efectuadas, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Efectuar las operaciones de recepción del corcho, almacenándolo para su procesamiento posterior, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Detectar las posibles partes deterioradas de los materiales de corcho recibidos, respecto a calidad y cantidad, rechazando los “no conformes”, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Descargar las piezas de corcho recibido, con los equipos de descarga, distribuyéndolos en los lugares asignados en el almacén, siguiendo las instrucciones recibidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Efectuar las operaciones de cubicado, pesado y medición, de las partidas de corcho, utilizando los equipos e instrumentos requeridos (básculas, entre otros), siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Calcular la humedad y densidad de las piezas de corcho, utilizando el instrumental requerido (balanzas, higrómetros, entre otros), anotando los valores en los registros de control y seguimiento de la producción, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Clasificar las piezas de corcho en función de su calidad, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Almacenar las partidas de corcho crudo, evitando acumulaciones de agua en la parte inferior de las pilas e impidiendo su desmorone de la pila durante el desmontaje, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Obtener bloques de piezas de corcho natural y de aglomerado compuesto de corcho para fabricar láminas o losetas, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Cortar las planchas de corcho natural, eliminando el vientre y la espalda y obteniendo y clasificando plantillas o trozos de corcho con un determinado espesor, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Encolar las piezas o plantillas de corcho natural para obtener los bloques, controlando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo que transcurre hasta su puesta en presión, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Obtener bloques de piezas de corcho natural y de aglomerado compuesto de corcho para fabricar láminas o losetas, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.3: Introducir en los moldes la mezcla de granulados de corcho y adhesivo, controlando que la granulometría, humedad y densidad sean las especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Efectuar el prensado, ajustando los parámetros dentro de los límites establecidos extrayéndose del molde, en su caso y controlándose su enfriamiento, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: <i>Obtener láminas de corcho natural y de aglomerado compuesto de corcho para fabricar productos decorativos y especialidades, siguiendo instrucciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Desenrollar los bloques de corcho aglomerado, ajustando los parámetros (ángulo de corte, posición de la barra de presión, velocidad, entre otros), centrando el bloque en el torno y utilizando los equipos y medios requeridos para obtener láminas con un determinado espesor, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Laminar los bloques de piezas de corcho natural o de aglomerado compuesto ajustando el ascenso micrométrico de la mesa en función del grueso a obtener, fijando los bloques a la mesa de sujeción para obtener láminas o papeles decorativos con un determinado espesor, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Reposar las láminas de corcho, controlando los parámetros ambientales predeterminados hasta que alcancen su forma definitiva, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Complimentar los registros de control y seguimiento de la producción siguiendo los criterios establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Fabricar láminas, artículos decorativos y especialidades de corcho natural y/o aglomerado, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Clasificar las láminas de corcho natural, atendiendo a su porosidad y a otros aspectos observables para su unión a la lámina de corcho aglomerado compuesto, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Verificar la longitud, espesor, anchura y densidad de los elementos simples que van a conformar el elemento complejo, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Encolar las láminas de corcho comprobando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo previo a su puesta a presión, según instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Encolar los tableros de alta densidad por las dos caras, controlando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie, el tiempo que transcurre hasta el prensado y la adhesión de dos lámina base (una sobre cada cara), siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Prensar los elementos encolados, controlando sus parámetros (presión, temperatura y tiempo de prensado), dejándolos reposar en condiciones de temperatura y humedad controladas para evitar que se produzcan deformaciones, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP7: Efectuar las operaciones de terminación de piezas de corcho natural o aglomerado compuesto de corcho para obtener losetas, parquet, láminas de tarima flotante o especialidades, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Lijar las láminas, utilizando los medios y equipos requeridos para calibrar su grosor y evaluar la uniformidad y aspecto de las superficies, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Obtener las losetas, parquet o especialidades de corcho, colocando una lámina decorativa sobre la lámina de corcho aglomerado, con los equipos y medios requeridos, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Aplicar la mezcla con los equipos requeridos (barnizadora, enceradora, entre otros), usando la cantidad estipulada sobre las láminas o caras de la tarima, siguiendo instrucciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP7: Efectuar las operaciones de terminación de piezas de corcho natural o aglomerado compuesto de corcho para obtener losetas, parquet, láminas de tarima flotante o especialidades, siguiendo instrucciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.4: Colocar las losetas, parquet o tarima flotante de corcho en posición para realizar el corte y despiece elegido, cortándose y escuadrándose con los medios y equipos requeridos. (sierra, escuadradora, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.5: Perfilar las tarimas, ajustando los parámetros de corte correspondientes y comprobando las dimensiones del perfil efectuado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.6: Almacenar las piezas obtenidas (losetas, parquet, tarimas flotantes y otras especialidades), mediante los equipos requeridos (tracto pala, remolque, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.7: Efectuar las operaciones de embalaje y transporte de losetas, parquet, tarimas flotantes y otras especialidades, para su expedición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>