



## 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:

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: Controlar las características de las materias primas tales como planchas y granulados de corcho, materias auxiliares y otros materiales que intervienen en la elaboración de productos de corcho para asegurar la calidad del producto final.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar las características de calidad de las materias primas en las diferentes presentaciones de corcho (panas, perforados, tapones, planchas, triturados, entre otros), y materias auxiliares (aditivos, colas, desinfectantes, blanqueadores, entre otros), teniendo en cuenta las especificaciones técnicas, certificación de los proveedores, requerimientos de calidad de los procesos posteriores y la tipología del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Evaluar las materias primas disponibles en los almacenes de corcho, valorando las características visuales (impurezas, raspa, entre otros), propiedades físicas (porcentaje de humedad, entre otros) y comportamientos mecánicos 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"/>
1.3: Controlar estado y características de las planchas y granulados de corcho y su manipulación, conforme a los planes de producción y gestión, previendo las alteraciones que pueden producirse en la conservación de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Comprobar el uso de aditivos y materias auxiliares (desinfectantes, parafinas, entre otras), verificando el cumplimiento de las normas de buenas prácticas y los procedimientos definidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Controlar las materias primas, considerando los márgenes o tolerancias admisibles de los procedimientos operativos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Coordinar el grupo de trabajo en función de los procesos productivos y los recursos disponibles en la industria del corcho para asegurar el óptimo rendimiento, siguiendo el manual de asignación de funciones y competencias.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Transmitir las instrucciones de cada operación en la elaboración de productos de corcho a los operarios ajustándose a los formatos establecidos y utilizando un lenguaje y terminología precisos y fácilmente comprensibles, incluyendo (especificaciones de productos entrantes y salientes parámetros mecánicos de las máquinas, y métodos de trabajo, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Controlar los datos e informaciones a registrar sobre el desarrollo del proceso, comprobando que las anotaciones se llevan a cabo según lo planificado, al objeto de controlar y optimizar el proceso de elaboración.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Comprobar el cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en la elaboración de productos de corcho, constatando que el uso de equipos de protección y la aplicación de medidas, se efectúa según los requerimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Corregir las posibles desviaciones detectadas en los procesos productivos y los recursos disponibles en la industria del corcho para minimizar las posibles pérdidas asociadas, adoptando alternativas razonables y proporcionadas a la gravedad de las contingencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Evaluar las desviaciones encontradas durante la supervisión del programa de fabricación de los productos de corcho, considerando su repercusión en el cumplimiento de los objetivos marcados (fechas de finalización, costes de producción, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Controlar la disposición de los recursos (humanos y materiales), comprobando que se ajusta a lo establecido en el plan de producción o adoptando medidas, ante cualquier desviación, mediante cambios en las secuencias programadas, utilización de equipos de producción alternativos y reasignación del personal a los puestos de trabajo, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Comprobar los parámetros de control de proceso (materias primas, cocido, enfardado, recorte, calibrado, descabezado y embalaje, entre otros), que regulan el flujo de la producción en la fabricación de productos de corcho, definidos en cada operación, para que las condiciones y los requerimientos de producción se ajusten a la calidad establecida.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



<b>3: Comprobar los parámetros de control de proceso (materias primas, cocido, enfardado, recorte, calibrado, descabezado y embalaje, entre otros), que regulan el flujo de la producción en la fabricación de productos de corcho, definidos en cada operación, para que las condiciones y los requerimientos de producción se ajusten a la calidad establecida.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar las materias primas y productos auxiliares, verificando que se encuentran disponibles en el lugar del almacén asignado para el inicio del proceso de fabricación y reúnen las características de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Comprobar la preparación e incorporación de sustancias para los tratamientos superficiales, verificando que se realiza de acuerdo con los manuales de procedimiento, garantizando la calidad y seguridad de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Controlar el cocido del corcho, verificando que los elementos operadores de regulación de la temperatura y el tiempo requeridos, cumplen con lo establecido en el plan de producción, dependiendo del producto a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Comprobar el desarrollo de las operaciones en la fabricación de productos de corcho (enfardado de las planchas, calibrado, descabezado, colmatado, escuadrado y serrado entre otros), constatando que se llevan a cabo según la secuencia establecida en el proceso productivo y se obtienen productos intermedios con la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Comprobar las etapas globales del proceso de producción en la fabricación de productos de corcho, verificando que transcurren en una secuencia ordenada de operaciones de forma que el flujo de productos entrantes, el ritmo de alimentación y productos salientes, transcurren según lo establecido en el proceso productivo interviniendo con mejoras, ante posibles desviaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Controlar el flujo de productos del proceso a la línea de embalaje, verificando que está en función de los equipos disponibles y de las instrucciones de, evitando desfases de cumpliendo con el plan de producción y la calidad requerida del producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Comprobar la actualización de la documentación técnica específica requerida para el desarrollo y control del proceso de elaboración de los productos de corcho y subproductos derivados, para asegurar su calidad y trazabilidad según lo establecido.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



<b>4: Comprobar la actualización de la documentación técnica específica requerida para el desarrollo y control del proceso de elaboración de los productos de corcho y subproductos derivados, para asegurar su calidad y trazabilidad según lo establecido.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Clasificar la información técnica recibida de origen interno o externo, sobre el producto o proceso, según el sistema establecido.				
4.2: Comprobar el sistema y soporte de gestión que posibilita la clasificación, codificación de documentos y conservación del volumen de información, verificando que se actualiza de forma sistemática, asegurando el acceso rápido y la transmisión de la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Codificar la documentación generada relativa al proceso productivo de fabricación de productos de corcho archivándola según el sistema establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Obtener información de los datos recibidos y procesan con el fin de introducir mejoras en el desarrollo del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Recopilar los registros de calidad y los del manual de análisis de peligros y puntos críticos de control, de forma sistemática en el desarrollo del proceso a fin de obtener referencias evaluables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Controlar el mantenimiento, y reparación de los equipos y maquinaria de fabricación de productos de corcho y subproductos derivados, según instrucciones dadas, para que se realice el buen funcionamiento del proceso productivo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar las operaciones de mantenimiento de máquinas, instalaciones y utillaje de fabricación de productos de corcho, en función de las instrucciones facilitadas por el fabricante, en base a las averías registradas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Comprobar el cumplimiento del plan de mantenimiento establecido de máquinas, instalaciones y utillaje, analizando la documentación registrada, en la cual se indica la frecuencia requerida en cada operación y sobre cada equipo, diferenciando el mantenimiento interno y externo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Controlar el funcionamiento de cada equipo, revisando el resultado del proceso de fabricación y las anotaciones del histórico en relación con los valores de los parámetros alcanzados en las pruebas de uso que se hayan realizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>5: Controlar el mantenimiento, y reparación de los equipos y maquinaria de fabricación de productos de corcho y subproductos derivados, según instrucciones dadas, para que se realice el buen funcionamiento del proceso productivo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Identificar los equipos cuyo funcionamiento no sea correcto, notificando la avería de forma que no se utilicen inadvertidamente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Planificar las reparaciones a realizar en los equipos averiados, acordándolas con el servicio interno o externo correspondiente, utilizando el canal de comunicación definido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Controlar los registros de mantenimiento de primer nivel, comprobando que contienen la información establecida y se recogen en el soporte definido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>