



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0157_1: Fabricar tapones y discos naturales de 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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0157_1: Fabricar tapones y discos naturales de 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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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.

1: Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones y discos naturales de corcho: limpieza, puesta a punto, entre otras, manteniendo los equipos operativos, para evitar interrupciones en el proceso productivo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Ejecutar las operaciones auxiliares de mantenimiento, en los equipos de fabricación de discos y tapones multipiezas de corcho natural: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros, atendiendo a criterios de forma y periodicidad.	☐	☐	☐	☐
1.2: Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, efectuando montajes, manteniéndolas operativas, según indicaciones.	☐	☐	☐	☐
1.3: Ajustar los elementos intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, entre otros, comprobando que no existe holgura.	☐	☐	☐	☐
1.4: Limpiar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores y otros, comprobando que no quedan restos de suciedad.	☐	☐	☐	☐
1.5: Comprobar el funcionamiento de las máquinas o equipo, utilizado en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural: caldera para cocer corcho, prensas, equipos de transporte, entre otros, detectando	☐	☐	☐	☐

1: Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones y discos naturales de corcho: limpieza, puesta a punto, entre otras, manteniendo los equipos operativos, para evitar interrupciones en el proceso productivo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
anomalías, ante posibles desperfectos en cada turno, jornada o en el cambio de lotes.				
1.6: Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en la limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora, entre otros, en función de las necesidades de uso.	☐	☐	☐	☐
1.7: Registrar las operaciones auxiliares de mantenimiento en equipos de fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas, utilizando el soporte y periodicidad recomendado por el fabricante.	☐	☐	☐	☐

2: Efectuar operaciones auxiliares de recepción, clasificación, almacenamiento, entre otras, de corcho preparado, identificando materiales no conformes, asegurando el nivel de stock, manteniendo condiciones de temperatura y humedad para asegurar funcionamiento de la fábrica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Acopiar los fardos o pallets de corcho, utilizados en la fabricación de tapones y discos de corcho natural, atendiendo a las características del pedido, anotando los movimientos de entrada y salida.	☐	☐	☐	☐
2.2: Detectar las partidas de materiales recibidos, que no reúnen los requerimientos de: calidad, cantidad, entre otros, rechazando el pedido.	☐	☐	☐	☐
2.3: Descargar los fardos o pallets de corcho preparado, utilizados en la fabricación de tapones, discos y tapones multipiezas de corcho natural, utilizando equipos mecánicos, disponiendo los mismos en los lugares asignados en el almacén, evitando daños.	☐	☐	☐	☐
2.4: Marcar los materiales descargados, utilizando etiquetado para su identificación, efectuando el seguimiento de su localización.	☐	☐	☐	☐
2.5: Comprobar las condiciones del almacén: temperatura, humedad, iluminación, entre otros, comunicando las desviaciones existentes.	☐	☐	☐	☐

3: Ejecutar operaciones auxiliares de segunda cocción y reposo de planchas de corcho preparado, extrayendo sustancias solubles, aumentando el espesor, para limpiar y mejorar la elasticidad del corcho.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Sumergir los fardos o pallets de corcho en la caldera, en segunda cocción, utilizando medios, equipos y mecanismos, impidiendo su flotación.	☐	☐	☐	☐
3.2: Cocer el corcho, utilizando calderas, controlando: temperatura, condiciones de agua y tiempo, entre otros, comprobando los valores de los parámetros.	☐	☐	☐	☐
3.3: Realizar la sustitución del agua de cocción del corcho y la limpieza de las calderas, atendiendo a la temporalización del proceso productivo.	☐	☐	☐	☐
3.4: Registrar los cambios de agua de la caldera y su consumo, entre otros, aplicando criterios de trazabilidad.	☐	☐	☐	☐
3.5: Colocar los fardos o pallets de corcho cocidos, en el lugar de reposo, empleando equipos de manipulación, controlando que sea un lugar cubierto, limpio, aireado, respetando las condiciones de humedad del corcho determinadas en el proceso productivo.	☐	☐	☐	☐

4: Mecanizar planchas de corcho preparado, respetando las condiciones de humedad y temperatura, para fabricar tapones naturales de corcho.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Cortar las planchas de corcho en secciones transversales, obteniendo rebanadas de anchura determinada por la longitud del tapón a obtener, ajustando los parámetros de la máquina (rebanadora) a las condiciones establecidas en las instrucciones de uso.	☐	☐	☐	☐
4.2: Perforar las rebanadas de corcho, mediante corte con gubia, obteniendo tapones en la dirección de la anchura de la rebanada.	☐	☐	☐	☐
4.3: Seleccionar los tapones de corcho natural obtenidos, rechazando los defectuosos, reutilizando los subproductos generados.	☐	☐	☐	☐
4.4: Secar los tapones de corcho natural fabricados, por tratamiento térmico, reduciendo el nivel de humedad.	☐	☐	☐	☐

4: Mecanizar planchas de corcho preparado, respetando las condiciones de humedad y temperatura, para fabricar tapones naturales de corcho.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Obtener los tapones semielaborados de corcho natural, mediante operaciones mecánicas de rebaje de los extremos y pulido del contorno.	☐	☐	☐	☐
4.6: Clasificar los tapones de corcho natural, atendiendo a las diferentes clases visuales.	☐	☐	☐	☐
4.7: Almacenar los tapones de corcho natural clasificados, atendiendo a condiciones ambientales y de limpieza.	☐	☐	☐	☐

5: Mecanizar planchas de corcho preparado, atendiendo a condiciones ambientales y de limpieza, para obtener discos naturales de corcho o arandelas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Cortar las planchas de corcho preparado en secciones transversales, obteniendo rebanadas, ajustando los parámetros de la máquina.	☐	☐	☐	☐
5.2: Laminar las rebanadas de corcho preparado con cuchillas, eliminando la raspa y la barriga, obteniendo láminas de corcho de espesor definido.	☐	☐	☐	☐
5.3: Perforar las láminas de corcho, picando con gubia, consiguiendo discos de corcho natural.	☐	☐	☐	☐
5.4: Seleccionar los discos de corcho natural, rechazando los defectuosos.	☐	☐	☐	☐
5.5: Secar los discos de corcho natural, aplicando técnicas de tratamiento térmico, reduciendo el nivel de humedad.	☐	☐	☐	☐
5.6: Finalizar los discos de corcho natural semielaborados, aplicando operaciones de pulido.	☐	☐	☐	☐
5.7: Clasificar los discos de corcho finalizados atendiendo a las diferentes clases visuales.	☐	☐	☐	☐

5: Mecanizar planchas de corcho preparado, atendiendo a condiciones ambientales y de limpieza, para obtener discos naturales de corcho o arandelas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.8: Almacenar los discos de corcho natural, respetando las condiciones ambientales y de limpieza.	☐	☐	☐	☐

6: Mecanizar planchas de corcho preparado, respetando condiciones de humedad y temperatura, para fabricar tapones de corcho multipiezas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Cortar las planchas de corcho preparado de forma mecanizada en secciones transversales, de una anchura determinada por la longitud del tapón que se desea obtener.	☐	☐	☐	☐
6.2: Laminar las rebanadas de corcho preparado con cuchillas, hasta el espesor deseado, eliminando la raspa y la barriga.	☐	☐	☐	☐
6.3: Aplicar las colas en las piezas, controlando el tiempo y temperatura de activación de las colas, y controlando el tiempo y presión del prensado.	☐	☐	☐	☐
6.4: Perforar las láminas de corcho con gubia, obteniendo tapones en la dirección de la anchura de las rebanadas pegadas.	☐	☐	☐	☐
6.5: Seleccionar los tapones de corcho multipiezas obtenidos, rechazando los defectuosos, reutilizando los subproductos generados.	☐	☐	☐	☐
6.6: Secar los tapones, reduciendo el nivel de humedad por tratamiento térmico.	☐	☐	☐	☐
6.7: Finalizar los tapones, mediante operaciones mecánicas de rebaje de los extremos y pulido del contorno del tapón.	☐	☐	☐	☐
6.8: Clasificar los tapones multipieza según clases visuales, procediendo a su almacenamiento, atendiendo a condiciones ambientales y de limpieza.	☐	☐	☐	☐



Financiado por
la Unión Europea