



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0158\_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 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 "ECP0158\_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.

<b>1: Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, limpieza, preparación de equipos, entre otras, evitando interrupciones, para mantener el proceso productivo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, manteniendo sus condiciones de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Realizar las operaciones auxiliares de limpieza y mantenimiento, en los equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, tales como, molinos, mesas densimétricas, tamizadoras, máquinas de cortar barras, entre otras, atendiendo a la periodicidad indicada en los manuales de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Comprobar las máquinas y equipos utilizados en la fabricación de tapones de corcho aglomerado, en cada jornada al final de turno o en el cambio de lotes, identificando anomalías.	<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, entre otros, atendiendo a procesos de mejora continua (kaizen).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Ajustar los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielas, tubos de aspiración, poleas, ruedas, transmisores, entre otros, evitando holguras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>1: Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel en procesos de fabricación de tapones de corcho aglomerado, limpieza, preparación de equipos, entre otras, evitando interrupciones, para mantener el proceso productivo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Limpiar los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación de tapones de corcho aglomerado: gubias, cuchillas, sierras, ejes, bielias, tubos de aspiración, poleas, ruedas, transmisores, entre otros, utilizando productos químicos, comprobando que no quedan restos de suciedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Prever el stock de ciclo, coordinando operaciones de almacenamiento de corcho, aplicando consignas de calidad para asegurar el proceso productivo.</b>	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, atendiendo 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: Determinar la humedad de la materia prima recepcionada, utilizando equipos de medida, siguiendo instrucciones técnicas, comparando las oscilaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Detectar las mercancías recepcionadas que presenten anomalías, efectuando su devolución a los proveedores, atendiendo a condiciones de: calidad, cantidad, dimensiones, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Descargar las mercancías recepcionadas para la fabricación de granulados de corcho, utilizando equipos de manutención, almacenando en silos o sacas, evitando daños.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Identificar las mercancías recepcionadas, efectuando el etiquetado, controlando su ubicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Comprobar las condiciones de temperatura, humedad y limpieza del almacén diariamente, modificando los parámetros en función de las necesidades requeridas por el personal y las mercancías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Ejecutar operaciones auxiliares de granulación de corcho atendiendo a condiciones de densidad y humedad, para obtener granulados de corcho con niveles reducidos o inexistentes de moléculas que puedan afectar a la calidad organoléptica de las bebidas.</b>	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, respetando las dimensiones y formas, entre otras, utilizando molinos de corte fino.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Clasificar los granulados de corcho por su dimensión, utilizando tamices.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Clasificar los granulados de corcho por densidad, mediante separación densimétrica, atendiendo a 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, reutilizándolo para su posterior aprovechamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Secar los granulados de corcho, asegurando las condiciones de humedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Tratar los granulados con fluidos en condiciones conocidas de presión y temperatura, atendiendo a los parámetros de proceso fijados en el plan de control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Extrusionar barras, aplicando presión y calor a una mezcla de granulados, aglomerantes, coadyuvantes, entre otros, planificando su corte, para obtener unidades de tapón bruto extrusionado o mangos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Preparar los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho, siguiendo las proporciones establecidas en las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Mezclar los aditivos, adhesivos y corcho granulado en las dosis y tiempo especificados, utilizando adhesivos autorizados sanitariamente y en condiciones ambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Extrusionar barras, aplicando presión y calor a una mezcla de granulados, aglomerantes, coadyuvantes, entre otros, planificando su corte, para obtener unidades de tapón bruto extrusionado o mangos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.3: Depositar las cantidades especificadas de mezcla de adhesivo, granulado y otros coadyuvantes en la tolva de máquina de extrusión hasta alcanzar el nivel de llenado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Extrusionar la mezcla de cola y granulado, utilizando polimerización en caliente, controlando parámetros de tiempo, permanencia, presión y temperatura, dentro de los límites establecidos, verificando que la mezcla se consume en el tiempo máximo establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Obtener las barras extrusionadas por extrusión cortando la barra continua extrusionada (butifarra), fijando la distancia de corte de los equipos, según dimensiones especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Obtener los mangos o los cuerpos brutos de tapón, cortando las barras extrusionadas, según especificaciones, verificando que las dimensiones se ajustan a las especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Almacenar las barras, mangos o tapones brutos obtenidos, en condiciones ambientales y de limpieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Moldear granulados de corcho aplicando presión y calor tras haber realizado una mezcla con aglomerantes y coadyuvantes, para obtener unidades de tapón moldeado de corcho aglomerado o microaglomerado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Preparar los aditivos, adhesivos y otros coadyuvantes requeridos para obtener aglomerados de corcho, respetando las proporciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Mezclar los aditivos, adhesivos y corcho granulado en las dosis y en la temporalización requerida, utilizando adhesivos autorizados sanitariamente bajo condiciones ambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Depositar las cantidades especificadas de mezcla de adhesivo, granulado y otros coadyuvantes en la tolva de las moldeadoras hasta alcanzar el nivel de llenado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Moldear granulados de corcho aplicando presión y calor tras haber realizado una mezcla con aglomerantes y coadyuvantes, para obtener unidades de tapón moldeado de corcho aglomerado o microaglomerado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Introducir 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, entre otros, cumpliendo los límites establecidos, verificando que la mezcla se consume en el tiempo máximo establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Obtener los tapones moldeados de corcho aglomerado o microaglomerado por operaciones corte, biselado, lijado de cabezas y pulido de costados, de los tapones brutos moldeados de corcho, según especificaciones, verificando que las dimensiones obtenidas y la calidad superficial del corte, se ajustan a las especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Almacenar los tapones obtenidos, en las condiciones ambientales y de limpieza requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>6: Prensar discos de corcho natural, mangos y tapones de corcho aglomerado, efectuando trabajos de encolado, para obtener tapones técnicos y tapones para vinos espumosos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Seleccionar los discos destinados a la obtención de tapones técnicos y tapones para vinos espumosos, en función de la tipología de producto, atendiendo a especificaciones técnicas de la clientela.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Prensar los discos al mango o tapón, controlando la fuerza aplicada y el tiempo de presión, calentándolos en caso de que el adhesivo lo requiera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Obtener los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos por operaciones mecánicas de corte, biselado, lijado de cabezas y pulido de costados, de los tapones brutos, verificando que las dimensiones obtenidas y la calidad superficial del corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Seleccionar los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos con discos de corcho natural obtenidos, en función de la tipología de producto, atendiendo a especificaciones técnicas de la clientela.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>6: Prensar discos de corcho natural, mangos y tapones de corcho aglomerado, efectuando trabajos de encolado, para obtener tapones técnicos y tapones para vinos espumosos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.5: Almacenar los tapones técnicos y tapones para vinos espumosos con discos de corcho natural obtenidos seleccionados, respetando las condiciones ambientales, de limpieza, humedad y temperatura, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>