



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0676_1: Fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas”

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 "ECP0676_1: Fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas".

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.

1: Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel, limpieza y preparación de equipos, evitando interrupciones en el proceso productivo, para fabricar triturados y aglomerado de corcho.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Efectuar las operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel y puesta a punto de los equipos, siguiendo el procedimiento y periodicidad establecidos en los manuales o instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Preparar las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquinas o equipo de fabricación de granulados y aglomerados, efectuando montajes, conservando su mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Ajustar los elementos intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de granulados y aglomerado de corcho: cuchillas, martillos, resistencias, ejes, tubos de aspiración, entre otros, comprobando la inexistencia de holgura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Limpiar los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de granulados y aglomerado de corcho: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores, tamices, mallas metálicas, entre otros, comprobando que no quedan restos de suciedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Comprobar el funcionamiento de las máquinas o equipos, utilizados en fabricación de granulados y aglomerado de corcho, detectando posibles anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1: Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel, limpieza y preparación de equipos, evitando interrupciones en el proceso productivo, para fabricar triturados y aglomerado de corcho.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Ordenar las herramientas y útiles de trabajo utilizados en la limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora, entre otros, siguiendo instrucciones técnicas, aplicando procesos de fabricación sin desperdicios (Lean Manufacturing).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Efectuar la puesta a punto de las máquinas de fabricación de granulados y aglomerado de corcho, seleccionando las herramientas de afilado, fijando parámetros en función del producto a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Efectuar los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento de los equipos, así como en la fabricación de granulados y aglomerados de corcho, utilizando el soporte electrónico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Efectuar el acopio del corcho en el patio de apilado, cuantificando y cualificando las entradas, comprobando características del mismo y registrando la trazabilidad, y posterior utilización en la fabricación de triturados y aglomerados de corcho.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Verificar la trazabilidad de las piezas de corcho recibidas, clasificando las mismas, asignando un lugar en el patio, rechazando las partes deterioradas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Pesar las partidas de corcho, calculando el cubicaje, utilizando tecnología de precisión, anotando los valores en el registro de control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Calcular la humedad de las piezas de corcho, anotando los valores en los registros de control y seguimiento de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Apilar las piezas de corcho, efectuando un almacenaje ordenado, clasificando según calidades, facilitando la circulación del aire, evitando las acumulaciones de agua.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Anotar los registros de control de trazabilidad, tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado, comprobaciones efectuadas y los movimientos de entrada y salida de las piezas de corcho, efectuando el seguimiento de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Triturar el corcho en condiciones de densidad y humedad, para la fabricación de productos o bloques de corcho aglomerado, mediante triturado en diferentes tamaños.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Verificar la ausencia de partículas metálicas y objetos extraños en los trozos de corcho, muestreando la materia prima y verificando el funcionamiento de sistemas de eliminación de cuerpos extraños, como los basados en imanes o gravimetría.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Comprobar la humedad contenida en los trozos de corcho y residuos antes del procesado, por medio de instrumentos de medida (higrómetros, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Triturar las planchas y piezas de corcho natural, obteniendo triturados (broken) y granulados, utilizando destrozadores o molinos de estrellas de martillos, entre otros, separando los granos menores que presentan una elevada cantidad de impurezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Refinar las partículas de corcho triturado, obteniendo granulados con dimensiones y formas especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Transportar los granulados de corcho, clasificándolos según uso posterior, dimensiones y densidad, entre otros, utilizando equipos de manutención, comprobando la densidad del granulado, siguiendo los márgenes de granulometrías dados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Efectuar el secado de los triturados o granulados de corcho, programando la temperatura y humedad relativa del aire.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Efectuar el envasado, etiquetado y apilado del granulado de corcho, identificando su trazabilidad, programando las operaciones para su distribución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Separar el polvo generado en las operaciones de transformación y transporte, utilizando aspiraciones, tamices o filtros, entre otros, para su almacenamiento y valorización, verificando que el flujo no presente anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Fabricar bloques de aglomerado compuesto agregando aglomerantes y otros coadyuvantes, controlando los parámetros de temperatura, humedad, presión, entre otros, para producir revestimientos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Cuantificar la mezcla de granulados de corcho clasificado, pesando y midiendo la densidad, comprobando la humedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Combinar los coadyuvantes con la mezcla de triturados de corcho, utilizando una mezcladora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Acondicionar los moldes, preparando y limpiando, ajustando los parámetros, obteniendo bloques al extraerlos del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Preparar la mezcla de granulado y coadyuvantes para el prensado de bloques, programando los equipos, atendiendo a la presión, temperatura, velocidad, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Enfriar y estabilizar los bloques de aglomerado, controlando el tiempo, evitando tensiones y deformaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Obtener planchas de aglomerado compuesto, realizando tratamientos a los bloques de aglomerado, para fabricar aislantes térmicos, acústicos, vibratorios u otros fines.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Cortar los bloques de aglomerado, colocándolos según el corte y el despiece, utilizando los medios requeridos: sierras, laminadoras, entre otras, verificando las dimensiones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Calibrar las láminas o planchas, puliendo previamente en caso necesario, verificando el grosor y calidad superficial según las especificaciones e instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Preparar las planchas obtenidas, previamente a su expedición en bloques "retractilados", efectuando el etiquetado y apilado en el almacén.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Aspirar el polvo de corcho producido en el corte de los bloques de aglomerado, para su almacenamiento y posterior aprovechamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Obtener planchas de aglomerado compuesto, realizando tratamientos a los bloques de aglomerado, para fabricar aislantes térmicos, acústicos, vibratorios u otros fines.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.5: Complimentar los registros de control y seguimiento de la producción, incorporando los datos de los procesos de producción de las planchas de corcho.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>