



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0677_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 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 "ECP0677_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:	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, limpieza y preparación de equipos, para evitar interrupciones en el proceso productivo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Preparar las herramientas, materiales y accesorios intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación, comprobando que no haya holguras, efectuando montajes, manteniéndolas operativas.	☐	☐	☐	☐
1.2: Limpiar los elementos intercambiables de las máquinas o equipos de fabricación, comprobando que no haya restos de suciedad.	☐	☐	☐	☐
1.3: Comprobar el funcionamiento de las máquinas y/o equipos utilizados en la fabricación de productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto, detectando anomalías en cada turno, jornada de trabajo o cambios de lote, utilizando registros y anotaciones en soporte electrónico.	☐	☐	☐	☐
1.4: Efectuar la puesta a punto de las máquinas, considerando la selección de las herramientas y su afilado, fijando parámetros de calidad en función del producto a obtener.	☐	☐	☐	☐

2: Recepcionar corcho natural, efectuando operaciones de clasificación, cuantificación, almacenamiento entre otras, para fabricar productos derivados de corcho natural y aglomerado compuesto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Verificar la trazabilidad del corcho utilizado en la fabricación de triturado y aglomerado compuesto de corcho permanentemente, anotando los movimientos de entrada y salida en el almacén.	☐	☐	☐	☐
2.2: Detectar las partidas de los materiales recibidos que no reúnen los requerimientos de calidad y cantidad, procediendo a su rechazo.	☐	☐	☐	☐
2.3: Pesar las piezas de corcho, utilizando tecnología de precisión, anotando los resultados en el registro de control, calculando su cubicaje.	☐	☐	☐	☐
2.4: Clasificar el corcho, identificando la trazabilidad y distintas calidades de corcho, incluyendo el tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado.	☐	☐	☐	☐
2.5: Colocar el corcho en el patio de apilado de forma ordenada, facilitando la circulación del aire, evitando acumulaciones de agua en la parte de la barriga, impidiendo el desmorone de la pila durante el desmontaje.	☐	☐	☐	☐
2.6: Organizar las partidas de corcho, efectuando registros de control, limpieza, seguimientos de humedad y de la producción, entre otros.	☐	☐	☐	☐

3: Obtener bloques de aglomerado compuesto por medio de operaciones de corte, encolado y prensado, siguiendo instrucciones de trabajo, respetando consignas de calidad, para establecer las especificaciones técnicas para su fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Introducir el corcho natural en los molinos, previamente ajustados, obteniendo y clasificando gránulos y trozos de corcho con un determinado tamaño.	☐	☐	☐	☐
3.2: Preparar el adhesivo para el corcho, mezclando los componentes químicos con agua.	☐	☐	☐	☐
3.3: Preparar los moldes, evitando que queden pegados los gránulos, durante el prensado, siguiendo instrucciones de temperatura y tiempo.	☐	☐	☐	☐

3: Obtener bloques de aglomerado compuesto por medio de operaciones de corte, encolado y prensado, siguiendo instrucciones de trabajo, respetando consignas de calidad, para establecer las especificaciones técnicas para su fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Introducir la mezcla de gránulos y adhesivos de corcho en los moldes, siguiendo parámetros de granulometría, humedad, densidad, entre otro, siguiendo las instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
3.5: Efectuar el prensado de la mezcla de gránulo y adhesivo, ajustando los parámetros de los límites establecidos, obteniendo bloques que, al extraerlos del molde, controlando la temperatura.	☐	☐	☐	☐

4: Obtener láminas de corcho natural y de aglomerado compuesto, para fabricar productos derivados del corcho, utilizando los medios requeridos: sierras, laminadoras, entre otras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Cortar las rebanadas de corcho natural y los bloques de aglomerado compuesto, colocándolos según el corte y el despiece, utilizando los medios requeridos: sierras, laminadoras, entre otras.	☐	☐	☐	☐
4.2: Etiquetar las láminas de corcho natural obtenidas, efectuando posteriormente operaciones de apilado en el almacén.	☐	☐	☐	☐
4.3: Calibrar las láminas de corcho, puliendo el espesor, en caso necesario, mejorando la calidad final.	☐	☐	☐	☐
4.4: Almacenar el polvo de corcho, aspirando los sobrantes, determinando su posterior uso.	☐	☐	☐	☐
4.5: Efectuar los registros de control y seguimiento de la producción, coordinando las operaciones del proceso productivo.	☐	☐	☐	☐

5: Procesar láminas de corcho natural y de aglomerado compuesto, mediante encolado y presado para obtener tableros con lamina de corcho natural y de aglomerado compuesto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Clasificar las láminas de corcho natural, atendiendo a su porosidad, verificando la longitud, espesor, anchura y densidad, entre otros, de los elementos simples que conforman el elemento complejo de cada lámina.	☐	☐	☐	☐
5.2: Encolar las láminas de corcho, utilizando el adhesivo preparado, comprobando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo previo al prensado.	☐	☐	☐	☐
5.3: Encolar los tableros de alta densidad por las dos caras, comprobando la cantidad de adhesivo por unidad de superficie y el tiempo previo al prensado, adhiriendo una lámina base sobre cada cara.	☐	☐	☐	☐
5.4: Prensar los elementos encolados, controlando la presión, temperatura y tiempo de presado, entre otros.	☐	☐	☐	☐
5.5: Almacenar los productos obtenidos dejándolos reposar, controlando la temperatura y humedad, evitando deformaciones.	☐	☐	☐	☐

6: Terminar láminas de aglomerado compuesto, respetando consignas de calidad, para fabricar productos: losetas, parquet, láminas de tarima flotante, entre otros, utilizando los equipos necesarios.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Lijar las láminas de corcho natural, utilizando equipos, calibrando su grosor, evaluando su uniformidad y aspectos de la superficie.	☐	☐	☐	☐
6.2: Obtener las losetas, parquet o especialidades de corcho, colocando láminas cubrientes sobre láminas de corcho.	☐	☐	☐	☐
6.3: Efectuar la preparación de los barnices o las ceras midiendo las proporciones, comprobando sus características, midiendo su viscosidad, aplicando la cantidad estipulada sobre las láminas, utilizando los equipos necesarios.	☐	☐	☐	☐
6.4: Cortar las láminas o tarimas flotantes de corcho natural, utilizando los equipos previamente preparados y verificados, aplicando parámetros de corte.	☐	☐	☐	☐

6: Terminar láminas de aglomerado compuesto, respetando consignas de calidad, para fabricar productos: losetas, parquet, láminas de tarima flotante, entre otros, utilizando los equipos necesarios.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.5: Almacenar las piezas obtenidas, controlando los parámetros de humedad, temperatura y tiempo.	☐	☐	☐	☐

7: Terminar láminas de corcho natural, aplicando parámetros de lijado y pulido, para fabricar productos derivados de corcho con valor añadido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Lijar las láminas de corcho natural, utilizando equipos de precisión, calibrando su espesor.	☐	☐	☐	☐
7.2: Obtener las especialidades de corcho mediante la unión de una o varias láminas de diferentes espesores y acabados, destinándose a usos de alto valor añadido.	☐	☐	☐	☐
7.3: Preparar los barnices y cera, comprobando sus características químicas, midiendo su viscosidad.	☐	☐	☐	☐
7.4: Cortar las láminas de corcho natural en los equipos de precisión, verificando los parámetros de corte, comprobando las dimensiones del perfil realizado.	☐	☐	☐	☐