



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE TRANSFORMACIÓN DE CAUCHO

Código: QUI112_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0328_2: Realizar operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex”

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 “UC0328_2: Realizar operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex”.

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: Obtener artículos y piezas de caucho y látex mediante mecanizado, según procedimientos de trabajo y cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales, a fin de obtener un mayor nivel de productividad.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1.1: Identificar los artículos y piezas de caucho y látex para su posterior mecanizado, facilitando su localización y acceso a las mismas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2: Operar el mecanizado de artículos y piezas de caucho y látex para darles la forma definitiva, con un elevado grado de elasticidad y compresión. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3: Ajustar los parámetros de las máquinas de desbarbado (características del diseño del proceso u orden de mecanizado para identificar la dirección de la viruta, entre otros) a las condiciones de operación, posterior al mecanizado para eliminar la rebaba de los artículos y piezas de caucho y látex con rentabilidad y precisión. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.4: Eliminar las rebabas de los artículos y piezas de caucho y látex de forma manual para su posterior tratamiento, según lo establecido (incidir en los lugares de difícil acceso, retirada de las rebabas interiores y las estelas de rebabas que puedan perjudicar la función de los componentes, eliminación de forma limpia, sin generar rebabas secundarias y sin influir negativamente en el material, entre otros) para conseguir una buena definición del producto final. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.5: Postvulcanizar los artículos y piezas de caucho y látex, recalentándolos con aditivos, si procede, para alcanzar el grado de vulcanización fijado y favorecer su dureza y resistencia. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| 1: Obtener artículos y piezas de caucho y látex mediante mecanizado, según procedimientos de trabajo y cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales, a fin de obtener un mayor nivel de productividad. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1.6: Tratar los artículos y piezas mecanizadas que no cumplen las especificaciones, retirando los no conformes y procediendo a su eliminación, reutilización o reciclado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.7: Eliminar los productos derivados de la obtención de artículos y piezas de caucho y látex, evitando emisiones de CO ₂ a la atmósfera y promoviendo su reutilización en la fabricación de otros elementos, para garantizar la calidad del medioambiente. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| 2: Realizar el tratamiento previo (desengrasado, abrasión, fosfatación y pasivado) y la adhesivación de insertos (herramientas/instrumentos) metálicos y piezas de caucho y látex, pegando las partes intervinientes, para ultimar la pieza o garantizar la protección de la misma, siguiendo procedimientos de trabajo y cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 2.1: Someter los insertos metálicos a tratamientos de desengrasado de superficies, abrasivos (aplicando una solución química para remover las capas externas dañadas), de fosfatación (evitando la oxidación) y pasivado (formando una película relativamente inerte que enmascara la pieza en contra de la acción de agentes externos), entre otros, para preparar su superficie, utilizando equipos de protección individual (EPI) que garanticen la salud y seguridad de los operarios. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.2: Cubrir las superficies de las piezas de caucho, látex e insertos metálicos tratados, con adhesivos específicos para cada material para su protección. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.3: Someter las piezas adhesivadas (insertos metálicos y piezas de caucho y látex) a tratamiento térmico (calentamiento y enfriamiento, bajo condiciones controladas de temperatura, tiempo de permanencia, velocidad, presión, entre otros) para eliminar el disolvente y mejorar sus propiedades mecánicas, especialmente la dureza, la resistencia y la elasticidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4: Unir las piezas adhesivadas (insertos metálicos y piezas de caucho y látex) para formar el artículo final, utilizando adhesivos específicos en función de la tipología del producto. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| 2: Realizar el tratamiento previo (desengrasado, abrasión, fosfatación y pasivado) y la adhesivación de insertos (herramientas/instrumentos) metálicos y piezas de caucho y látex, pegando las partes intervinientes, para ultimar la pieza o garantizar la protección de la misma, siguiendo procedimientos de trabajo y cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 2.5: Tratar las uniones adhesivas que no cumplen las especificaciones, a fin de favorecer el proceso de calidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.6: Tratar la eliminación de los productos implicados en el proceso (desengrasado, abrasión, fosfatación, pasivado y la adhesivación), según su tipología, intentando su minimización para preservar las condiciones ambientales. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| 3: Realizar operaciones de impresión y/o pintado de artículos y piezas de caucho y látex para su acabado, considerando el material a tratar, las especificaciones técnicas que debe superar la pieza una vez tratada y las posibles situaciones de esfuerzo a que se verá sometida durante su vida útil, según procedimientos de trabajo y cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 3.1: Identificar las piezas de caucho y látex a tratar para su posterior acondicionado (impresión y/o pintado), facilitando su localización y acceso a las mismas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2: Identificar las pinturas y tintas a utilizar, preparándolas para su uso, en función del proceso de aplicación para agilizar el desarrollo del mismo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.3: Ajustar los parámetros de las máquinas de pintado automático a las condiciones de operación establecidas (tipo de pintura, número de capas, entre otros). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.4: Ajustar los parámetros de las máquinas de impresión a las condiciones de operación establecidas (tintas, temperatura, soporte, entre otros). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.5: Aplicar los procesos de pintado y/o impresión sobre artículos y piezas de caucho y látex, considerando el soporte y la utilización del mismo para garantizar su durabilidad y, utilizando los equipos de protección individual (EPI). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| 3: Realizar operaciones de impresión y/o pintado de artículos y piezas de caucho y látex para su acabado, considerando el material a tratar, las especificaciones técnicas que debe superar la pieza una vez tratada y las posibles situaciones de esfuerzo a que se verá sometida durante su vida útil, según procedimientos de trabajo y cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 3.6: Tratar las impresiones en piezas de caucho y látex que no cumplen las especificaciones, retirando los no conformes para su eliminación, reutilización o reciclaje. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.7: Seleccionar las pinturas y tintas a utilizar, a fin de emplear aquellas que, tanto en su composición, aplicación, como en su eliminación, están en armonía con un entorno sostenible. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| 4: Realizar la toma de muestras y ensayos de control en artículos y piezas de caucho y látex para garantizar la calidad de los productos finales y proponer mejoras en los procesos, según procedimientos de trabajo y cumpliendo las normativas aplicables de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 4.1: Tomar las muestras de artículos y piezas de caucho y látex para su análisis en ensayos, considerando aquellos aspectos susceptibles de repercusión en la salud de los operarios y usuarios y, en su utilización, entre otros. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Trasladar las muestras para su análisis, identificándolas para facilitar su localización y acceso a las mismas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.3: Calibrar los instrumentos de medida para su uso, verificándolos según lo indicado (materiales utilizados, calidad de aplicación del proceso, entre otros). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.4: Realizar los ensayos de control a partir de muestras relacionadas con los productos, sobre los que se practica el proceso de calidad, a fin de garantizar la competitividad de los mismos y la satisfacción de los clientes. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5: Registrar los datos y resultados obtenidos para su posterior tratamiento y, para documentar su trazabilidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.6: Tratar los artículos y piezas de caucho y látex que no cumplen las especificaciones, retirando los no conformes para su eliminación, reutilización | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| 4: Realizar la toma de muestras y ensayos de control en artículos y piezas de caucho y látex para garantizar la calidad de los productos finales y proponer mejoras en los procesos, según procedimientos de trabajo y cumpliendo las normativas aplicables de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| o reciclaje. | | | | |

| 5: Acondicionar los productos acabados de caucho y látex para su almacenamiento, favoreciendo las condiciones de conservación previa a la venta, según procedimientos de trabajo, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales para ofrecer un producto final en condiciones de uso. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 5.1: Acondicionar los productos acabados de caucho y látex, etiquetándolos y/o identificándolos para su control y, facilitar su localización y acceso a los mismos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.2: Registrar los documentos asociados al lote de productos acabados de caucho y látex (datos técnicos y comerciales) para asegurar la trazabilidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.3: Registrar las anomalías observadas en los productos acabados de caucho y látex, notificándolas al responsable para su corrección. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.4: Realizar los movimientos de lotes de productos acabados de caucho y látex y su posible almacenaje, utilizando equipos de protección individual (EPI) y aplicando las posturas ergonómicas que, favorezcan el mantenimiento de la salud, al tiempo que, garantizan las condiciones de salubridad (limpieza, orden, entre otros) de los stocks. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |