



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0785_3: Coordinar y controlar las operaciones complementarias, de acabado y la calidad de materiales y productos de termoplásticos y termoestables”

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 “UC0785_3: Coordinar y controlar las operaciones complementarias, de acabado y la calidad de materiales y productos de termoplásticos y termoestables”.

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: Coordinar las operaciones complementarias y de acabado de los transformados poliméricos (de productos de termoplástico y termoestables), realizando el seguimiento operativo del proceso para garantizar que el producto final cumpla las especificaciones establecidas.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1.1: Realizar los tratamientos previos (desengrasado, mordentado, y otros), acondicionando el artículo, para garantizar la estabilidad en el tratamiento complementario que debe experimentar el artículo final. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2: Realizar las operaciones complementarias y de acabado (impresión, metalizado, pintado, mecanizado, pulido, soldadura, adhesión, montaje de conjuntos, y otras), previa identificación, a partir de las órdenes de producción para obtener los productos acabados, utilizando equipos de protección individual (EPIs) y aplicando medidas de protección ambiental. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3: Realizar los procesos de impresión, supervisando que los clichés montados son los establecidos para el producto a imprimir. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.4: Comprobar las especificaciones de las instalaciones de tratamiento superficial, verificando que estén de acuerdo con los protocolos de fabricación, para garantizar que están en condiciones de trabajo (productos, localización, caducidad, proceso de aplicación, entre otros). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.5: Controlar las especificaciones de calidad y tolerancias dimensionales, en las operaciones de acabado mecánico de las piezas, comprobando que la cantidad total que se permite variar en la fabricación de una pieza respecto de lo indicado en el plano es aceptable, para garantizar que cumplan los requisitos establecidos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.6: Comprobar las piezas unidas y los artículos montados, garantizando que cumplen las especificaciones establecidas en las órdenes de trabajo (punto de unión, adhesivado, productos a utilizar para el montaje, entre otros), para garantizar la calidad del producto final. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| 2: Controlar los productos acabados de termoplástico y termoestables, comprobando que cumplen las especificaciones técnicas y estéticas, para garantizar su calidad. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 2.1: Verificar visualmente (forma, tamaño, aspecto, terminado, entre otros), los productos acabados de termoplástico y termoestables, los materiales auxiliares y de acondicionado empleados en su fabricación, para comprobar su idoneidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.2: Fijar la frecuencia de toma de muestras en productos acabados de termoplástico y termoestables, supervisando que éstas se obtienen, identifican y procesan de acuerdo a las normas establecidas para cumplir con el plan de calidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.3: Ordenar de una manera extraordinaria, la toma de muestras en productos acabados de termoplástico y termoestables, cuando se producen situaciones anormales que puedan afectar a la calidad de los artículos obtenidos, para prever las posibles no conformidades de estos artículos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4: Realizar los ensayos en productos acabados de termoplástico y termoestables descritos en el plan de calidad, con precisión y exactitud, y según el consumo de reactivos establecido, para aprobar el producto. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.5: Validar los resultados obtenidos de los ensayos en productos acabados de termoplástico y termoestables, comparándose con los valores de referencia, para mantener los productos fabricados dentro de un estándar. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.6: Analizar las discrepancias entre las medidas y los valores estándares de los productos acabados de termoplástico y termoestables, buscando las posibles causas y proponiendo, en su caso, las medidas correctivas para mejorar el proceso de fabricación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.7: Registrar los datos y resultados obtenidos de los ensayos en productos acabados de termoplástico y termoestables en los soportes establecidos, según los procedimientos normalizados de trabajo, para poder estudiar datos históricos y mejorar los procesos de producción. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| 3: Gestionar los resultados de los controles de calidad en el proceso y en productos de termoplástico y termoestables acabados para la emisión de informes de calidad y el aseguramiento de la trazabilidad de los mismos. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 3.1: Comprobar los datos correspondientes a la recepción, almacenamiento, envasado, muestreo y ensayo (en proceso y en producto final), garantizando que han sido registrados en los soportes y con los procedimientos y códigos establecidos (proceso de toma de datos, tratamiento, incorporación al registro, entre otros), para garantizar la trazabilidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2: Validar los datos obtenidos y su registro, comprobándolos con respecto a su usabilidad final, procediendo a la posterior selección de aquellos que tienen una mayor influencia sobre el control del proceso y del producto, para facilitar el estudio del mismo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.3: Ordenar los datos, previa elaboración y agregación, en función de su relación o implicación en el proceso y en productos de termoplástico y termoestables acabados para posteriores informes, según requerimientos del sistema de calidad, para garantizar la trazabilidad y posibles estudios estadísticos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.4: Representar gráficamente los resultados de los controles de calidad en el proceso y en productos de termoplástico y termoestables acabados, para permitir un análisis del mismo a lo largo del tiempo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.5: Analizar los cálculos de rendimientos obtenidos de los controles de calidad, antes de liberar los productos, para optimizar el proceso y detectar incidencias, y en su caso, investigar las causas y proponer soluciones. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.6: Registrar la información de la situación del área de trabajo y de las incidencias del personal a su cargo, en los soportes establecidos, para garantizar la información al resto de personal que la necesite. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| 4: Recopilar los resultados de los controles de calidad en proceso y en artículos acabados para la emisión de informes de calidad y el aseguramiento de la trazabilidad de los mismos. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 4.1: Comprobar que, todos los datos correspondientes a la recepción, almacenamiento, envasado, muestreo y ensayo (en proceso y en producto final), han sido tomados y registrados en los soportes y con los procedimientos y códigos establecidos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Validar los datos obtenidos y su registro, y seleccionar aquellos que tienen una mayor influencia sobre el control del proceso y del producto. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.3: Ordenar, seriar y elaborar los datos para posteriores informes, según los requerimientos del sistema de calidad. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.4: Representar gráficamente los resultados de forma que permitan un análisis del proceso a lo largo del tiempo. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5: Analizar los cálculos de rendimientos obtenidos para optimizar el proceso y detectar incidencias, y en su caso, investigar las causas y proponer soluciones. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.6: Registrar la información de la situación del área de trabajo y de las incidencias del personal a su cargo, en los soportes establecidos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |