



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0102\_2: Realizar tratamientos superficiales”

#### 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 "ECP0102\_2: Realizar tratamientos superficiales".

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:<br>NIF: | Firma: |
| Nombre y apellidos del asesor/a:<br>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: Realizar la preparación superficial de piezas metálicas, plásticas y de materiales compuestos, para permitir la incorporación del tratamiento posterior, según especificaciones técnicas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 1.1: Acondicionar la superficie de la pieza en función de su naturaleza (metal, plástico, materiales compuestos), su estado inicial y el tratamiento posterior, utilizando el método y productos requeridos.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2: Decapar por métodos mecánicos o químicos la pieza, según el material base de la pieza y el grado de acabado deseado, regulando los parámetros (intensidad, volumen, presión, distancia de proyección, tiempo de permanencia) sin causar deterioros en la misma.                                      | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3: Enmascarar las zonas susceptibles de deterioro durante el tratamiento eligiendo el método y producto adecuado en función del tratamiento superficial posterior y el metal base de la pieza.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <i>2: Preparar los equipos e instalaciones necesarios para realizar tratamientos superficiales, aplicando el proceso establecido, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 2.1: Verificar la sujeción de los electrodos reemplazándolos en caso de deterioro, siguiendo las pautas establecidas.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>2: Preparar los equipos e instalaciones necesarios para realizar tratamientos superficiales, aplicando el proceso establecido, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</b>            | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 2.2: Mezclar los productos requeridos para el tratamiento superficial en las cubas o agitadores, entre otros, incorporándolos con la secuencia y dosis establecidas en las hojas de procesos y teniendo en cuenta las especificaciones del fabricante. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.3: Verificar que los equipos e instrumentos de control están calibrados y funcionan conforme a las especificaciones técnicas establecidas.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4: Realizar la manipulación de los productos, su almacenaje y conservación cumpliendo la normativa aplicable, evitando derrames, situaciones de peligro u otras.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.5: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos e instalaciones de tratamientos superficiales.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.6: Calibrar en caso necesario los equipos e instrumentos para el control de los parámetros según los procedimientos de calibración establecidos.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>3: Realizar los croquis de los utillajes necesarios para la sujeción de piezas en los procesos de tratamientos superficiales galvánicos y químicos, asegurando la factibilidad, optimizando el proceso y cumpliendo los objetivos de coste establecidos.</b> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 3.1: Representar el croquis del utillaje necesario para la sujeción de piezas, aplicando las normas de representación gráfica establecidas.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2: Verificar que el croquis elaborado está completo y permite el desarrollo y la construcción del utillaje.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.3: Comprobar que el utillaje diseñado se ajusta a los límites económicos establecidos.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>4: Realizar el proceso de tratamiento galvánico y químico, según la documentación técnica, consiguiendo la calidad requerida y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.</b>   | <b>INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN</b> |                          |                          |                          |
|---|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                                    | 2                        | 3                        | 4                        |
| 4.1: Establecer las variables eléctricas del proceso (tensión de descomposición, intensidad de corriente, densidad de corriente) manteniéndolas dentro de los rangos establecidos por las especificaciones técnicas.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Establecer los parámetros de operación de los baños (temperatura, composición y tiempo de los baños) manteniéndolos dentro de los rangos establecidos por las especificaciones técnicas.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.3: Utilizar ánodos auxiliares de otros materiales distintos al principal de recubrimiento en los procesos galvánicos cuando lo requieran las exigencias técnicas.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.4: Comprobar durante la realización del proceso, los distintos parámetros y operaciones (agitación de los baños, espesor de la capa, filtración continua, enjuagues y secados, entre otros).  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5: Controlar el desarrollo de las operaciones (agitación, enjuagues, secados, filtración, extracción) periódicamente y según especificaciones técnicas.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.6: Controlar las características de acabado de la pieza tratada (brillos, ausencia de material, espesor de la capa, pruebas de envejecimiento, entre otros) según procedimientos especificados en la documentación técnica, tomando las medidas requeridas en caso de desviaciones. | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.7: Verificar los baños químicos para asegurar el control de los parámetros de operación: PH, temperatura, tiempo y composición, entre otros.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |