



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0327_2: Realizar operaciones de transformación 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 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 "ECP0327_2: Realizar operaciones de transformación 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:	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: Obtener piezas de caucho por moldeo a partir de mezclas de dicho material, en las condiciones de vulcanización establecidas en el procedimiento, calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío, cumpliendo con las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Verificar las condiciones de la operación de moldeo de las prensas, garantizando que coinciden con las correspondientes de la mezcla de caucho a transformar, realizando ajustes, si procede, para garantizar la uniformidad en el proceso.	☐	☐	☐	☐
1.2: Seleccionar el material a introducir en cada cavidad del molde, siguiendo las instrucciones recogidas en los manuales de operación y en los planos de la pieza a fabricar (cantidad, dimensión, localización, entre otras).	☐	☐	☐	☐
1.3: Ajustar las preformas elaboradas a la pieza de caucho que se pretenda moldear, para asegurar la autenticidad en la obtención de la misma.	☐	☐	☐	☐
1.4: Manipular las prensas, según el procedimiento de operación de carga/descarga de material establecido en los planes de trabajo, para efectuar los ajustes vinculados a las necesidades de caucho para realizar la pieza, utilizando los equipos de protección individual (EPI).	☐	☐	☐	☐
1.5: Realizar los controles dimensionales de ajuste y de aspecto de las piezas de caucho, según los procedimientos de trabajo, para rechazar aquellas no conformes para su eliminación, reutilización o reciclaje.	☐	☐	☐	☐
1.6: Calentar con vapor las piezas de caucho, vulcanizando el material pegajoso para transformarlo en material no pegajoso, menos flexible y de larga duración.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

1: Obtener piezas de caucho por moldeo a partir de mezclas de dicho material, en las condiciones de vulcanización establecidas en el procedimiento, calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío, cumpliendo con las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Identificar las mezclas de caucho a moldear y las piezas moldeadas, etiquetándolas para su control, según lo escrito en los procedimientos de trabajo, para facilitar la localización y posterior utilización.				
1.8: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje de las piezas moldeadas de forma informática y/o manual, en los soportes establecidos, según los procedimientos de trabajo para documentar el proceso de trazabilidad.	☐	☐	☐	☐
1.9: Eliminar los productos derivados de la obtención de piezas de caucho por moldeo, evitando emisiones de CO ₂ a la atmósfera y promoviendo su reutilización en la fabricación de otros elementos para garantizar la calidad del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

2: Obtener piezas de caucho por inyección a partir de mezclas de sustancias (aditivos), en las condiciones de vulcanización establecidas en el procedimiento, calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío, para garantizar su uniformidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar las mezclas de caucho a inyectar y, en su caso los insertos (herramientas/instrumentos), según los procedimientos establecidos, para facilitar su reconocimiento y aplicación en el proceso.	☐	☐	☐	☐
2.2: Verificar las condiciones de operación de las inyectoras, comprobando que coinciden con las correspondientes a la mezcla a transformar, tanto en la puesta en marcha del proceso, como en el transcurso del mismo, realizando ajustes en caso de divergencias.	☐	☐	☐	☐
2.3: Identificar los planos y geometrías de las piezas que se van a inyectar, incorporando los datos descriptivos en los manuales correspondientes para facilitar su acceso y localización.	☐	☐	☐	☐
2.4: Manipular las inyectoras, según el ciclo de operación establecido para cada mezcla, para ajustar la cantidad a las necesidades de la pieza de caucho y evitar pérdidas de material.	☐	☐	☐	☐
2.5: Vulcanizar las piezas de caucho, calentando el caucho con aditivos para garantizar la dureza y resistencia al frío.	☐	☐	☐	☐

2: Obtener piezas de caucho por inyección a partir de mezclas de sustancias (aditivos), en las condiciones de vulcanización establecidas en el procedimiento, calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío, para garantizar su uniformidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Identificar las piezas de caucho, etiquetándolas para su control, según lo escrito en los procedimientos de trabajo para facilitar la localización y posterior utilización.	☐	☐	☐	☐
2.7: Realizar los controles dimensionales de ajuste y de aspecto de las piezas de caucho, según los procedimientos de trabajo (calidad) para rechazar aquellas no conformes para su eliminación, reutilización o reciclaje.	☐	☐	☐	☐
2.8: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje de las piezas de caucho inyectadas, en los soportes establecidos, de forma informática y/o manual, según los procedimientos de trabajo para documentar el proceso de trazabilidad.	☐	☐	☐	☐
2.9: Eliminar los productos derivados de la obtención de piezas de caucho por inyección, evitando emisiones de CO ₂ a la atmósfera y promoviendo su reutilización en la fabricación de otros elementos para garantizar la calidad del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

3: Extruir y vulcanizar mezclas de caucho, produciendo objetos con sección transversal definida y fija y calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío para la obtención de perfiles, en las condiciones de operación establecidas en el procedimiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Verificar el estado de las extrusoras y el sistema de vulcanización del perfil, comprobando que actúan coordinadamente, según condiciones de operación, en función de la orden de fabricación para garantizar la fluidez del proceso.	☐	☐	☐	☐
3.2: Manipular la extrusora y el sistema de vulcanización, según las condiciones de velocidad y temperatura establecidas en la orden de fabricación, para favorecer la coordinación del proceso y eliminar el estrés residual.	☐	☐	☐	☐
3.3: Montar el perfil extruido sobre el molde, vulcanizándolo en autoclaves,	☐	☐	☐	☐

3: Extruir y vulcanizar mezclas de caucho, produciendo objetos con sección transversal definida y fija y calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío para la obtención de perfiles, en las condiciones de operación establecidas en el procedimiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
hornos, u otros, cuando se opere en procesos continuos o discontinuos/semicontinuos para proporcionar el temple y la dureza deseada.				
3.4: Realizar los controles dimensionales de los perfiles en lo relativo a ajuste y aspecto, según los procedimientos de trabajo para rechazar piezas no conformes para su eliminación, reutilización o reciclaje.	☐	☐	☐	☐
3.5: Marcar los perfiles vulcanizados, cortándolos según las especificaciones dadas por el cliente (tamaño, dimensión, entre otros), en función del producto a obtener, utilizando los equipos de protección individual (EPI).	☐	☐	☐	☐
3.6: Identificar las mezclas de caucho que van a ser extruidas y los perfiles extruidos, etiquetándolas para su control, según lo escrito en los procedimientos de trabajo para facilitar la localización y posterior utilización.	☐	☐	☐	☐
3.7: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje de las piezas extruidas en los soportes establecidos, de forma informática y/o manual, según lo establecido en los procedimientos de trabajo para documentar la trazabilidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
3.8: Eliminar los productos derivados de la extrusión y vulcanización de mezclas de caucho, evitando emisiones de CO ₂ a la atmósfera y promoviendo su reutilización en la fabricación de otros elementos para garantizar la calidad del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

4: Calandrar y vulcanizar mezclas de caucho, reduciendo el espesor de las láminas de caucho por presión y calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío, para la fabricación de láminas, según las especificaciones establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Seleccionar las mezclas de caucho que van a ser calandradas, según los procedimientos establecidos para facilitar su reconocimiento y aplicación en el proceso.	☐	☐	☐	☐
4.2: Verificar el estado de la calandra y el sistema de vulcanización de la lámina calandrada, comprobando que están en las condiciones de operación establecidas (sincronización, entre otros) en la orden de trabajo, para garantizar la continuidad del proceso.	☐	☐	☐	☐

4: Calandrar y vulcanizar mezclas de caucho, reduciendo el espesor de las láminas de caucho por presión y calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío, para la fabricación de láminas, según las especificaciones establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.3: Manipular la calandra y el sistema de vulcanización, siguiendo las condiciones de velocidad y temperatura establecidas en la orden de trabajo, en función de la calidad y tipología del producto.	☐	☐	☐	☐
4.4: Montar la lámina calandrada sobre el soporte, vulcanizándola en autoclaves, hornos, u otros, cuando se opere en procesos continuos o discontinuos/semicontinuos para proporcionar el temple y la dureza deseada.	☐	☐	☐	☐
4.5: Realizar los controles dimensionales de ajuste y de aspecto de las láminas calandradas, según los procedimientos de trabajo para rechazar piezas no conformes.	☐	☐	☐	☐
4.6: Identificar las láminas, etiquetándolas para su control, según lo establecido en los procedimientos de trabajo para facilitar la localización y posterior utilización.	☐	☐	☐	☐
4.7: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje de las láminas fabricadas, en los soportes establecidos de forma informática y/o manual, según lo establecido en los procedimientos de trabajo para documentar la trazabilidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
4.8: Eliminar los productos derivados del calandrado y vulcanización de mezclas de caucho, evitando emisiones de CO ₂ a la atmósfera y promoviendo su reutilización en la fabricación de otros elementos, para garantizar la calidad del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

5: Ensamblar y vulcanizar neumáticos, uniendo y calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío en las condiciones de presión y temperatura establecidas en las especificaciones de fabricación, cumpliendo con las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales, de protección medioambiental y de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Trefilar el alambre de acero, conformándolo en frío hasta su reducción, para su introducción en una herramienta a través de un orificio, dándole forma para la preparación de los refuerzos metálicos.	☐	☐	☐	☐
5.2: Seleccionar las mezclas de caucho, las piezas de caucho crudo extruidas,	☐	☐	☐	☐



5: Ensamblar y vulcanizar neumáticos, uniendo y calentando el caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frío en las condiciones de presión y temperatura establecidas en las especificaciones de fabricación, cumpliendo con las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales, de protección medioambiental y de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
y los refuerzos textiles y metálicos antes del montaje, para facilitar su localización y acceso a las mismas.				
5.3: Verificar que las máquinas de ensamblar se encuentran en condiciones de operación (velocidad, solidez, tiempos, movimientos, presión, temperatura, entre otros), asegurando su continuidad durante todo el proceso.	☐	☐	☐	☐
5.4: Ensamblar las piezas del neumático, utilizando sustancias o aplicando temperatura y presión que posibilitan una unión resistente a la separación, o verificar su ensamblado, conduciéndolas a la zona de prensas de vulcanización que, se operan y controlan según procedimiento de trabajo, para el montaje final del neumático crudo.	☐	☐	☐	☐
5.5: Realizar los controles dimensionales de excentricidad y de aspecto, según los procedimientos de trabajo, examinando el grado de desviación de la sección cónica con respecto a la circunferencia y la relación entre la sección transversal del neumático y su anchura expresado como porcentaje, respectivamente, para rechazar piezas no conformes, tanto en el proceso de producción como en el producto final.	☐	☐	☐	☐
5.6: Manipular las máquinas desbarbadoras, pulidoras y otros equipos de acabado para obtener el producto en las condiciones de presentación establecidas (índices de carga y las categorías de velocidad, anchura del neumático de flanco a flanco medida en milímetros, diámetro, altura de la rueda, entre otros), utilizando los equipos de protección individual (EPI).	☐	☐	☐	☐
5.7: Identificar los neumáticos, etiquetándolos para su control, según lo escrito en los procedimientos de trabajo, para facilitar la localización y posterior utilización.	☐	☐	☐	☐
5.8: Marcar los neumáticos y cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje de los neumáticos en los soportes establecidos, de forma informática y/o manual, según lo establecido en los procedimientos de trabajo para documentar la trazabilidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
5.9: Eliminar los productos derivados del ensamble y vulcanización de neumáticos, evitando emisiones de CO ₂ a la atmósfera y promoviendo su reutilización en la fabricación de otros elementos para garantizar la calidad del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

6: Fabricar artículos a partir de dispersiones de látex, en las condiciones de proceso y vulcanización establecidas, cumpliendo las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Llenar los baños de inmersión con la dispersión de látex y otros aditivos, si procede, asegurando que alcanzan el nivel de operación en función de los productos a obtener.	☐	☐	☐	☐
6.2: Sumergir el tren de moldes que se utiliza para obtener la pieza en la dispersión de látex, introduciéndolo tantas veces como requiera la textura del producto final, para que sean recubiertos de forma homogénea.	☐	☐	☐	☐
6.3: Secar el molde relleno o recubierto con la dispersión de látex, calentándolo con aditivos, si procede, vulcanizándolo a la temperatura establecida en el procedimiento de trabajo para favorecer su dureza y resistencia.	☐	☐	☐	☐
6.4: Retirar del molde la pieza de látex moldeada, garantizando la integridad del artículo final, siguiendo el tratamiento a aplicar en función de la tipología del producto a obtener (lavado para exclusión de olores, retirada de rebabas, eliminación de adherencias, patógenos o sustancias alergénicas, entre otros), para asegurar la calidad del mismo.	☐	☐	☐	☐
6.5: Realizar los controles de conformidad de los artículos de látex, según los procedimientos de trabajo para rechazar artículos no conformes, para su eliminación, reutilización o reciclaje.	☐	☐	☐	☐
6.6: Identificar la dispersión de látex que va a ser transformada y los artículos de látex, etiquetándolos para su control, según lo establecido en los procedimientos de trabajo para facilitar la localización y posterior utilización.	☐	☐	☐	☐
6.7: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje de artículos de látex en los soportes establecidos, de forma informática y/o manual, según lo establecido en los procedimientos de trabajo para documentar la trazabilidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
6.8: Cumplir con la normativa aplicable por las directivas europeas en materia de seguridad o a partir de unas Buenas Prácticas de Fabricación durante la manipulación de los productos derivados del látex, a fin de evitar posibles accidentes.	☐	☐	☐	☐