



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0329_2: Acondicionar los materiales termoplásticos para su transformación”

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 "ECP0329_2: Acondicionar los materiales termoplásticos para su transformación".

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: Acopiar materias primas y productos para su almacenamiento cumpliendo con la normativa aplicable de riesgos laborales y las normas internas de trabajo, para garantizar la seguridad de los trabajadores e instalaciones en el acondicionamiento de materiales termoplásticos para su transformación.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar el acopio, descarga, manipulación y almacenamiento de materias primas, teniendo en cuenta el nivel de toxicidad, a fin de utilizar equipos de protección individual (EPIs) (gafas, mascarillas, filtros, entre otros), para garantizar las condiciones de almacenamiento, la salud de los operarios y la prevención frente al riesgo químico o contaminación ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Identificar las materias primas, verificando las etiquetas y las cantidades especificadas, para proceder a su recepción y posicionamiento en el almacén.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Almacenar los productos por familias, siguiendo las normas internas de almacenamiento (seguridad, prioridad en la utilización, entre otros), para garantizar su disponibilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Realizar el almacenamiento y manipulación de los productos siguiendo las normas internas, para evitar contaminaciones cruzadas, evitando el contacto con sustancias ajenas, generalmente nocivas para la salud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Realizar el transporte en función de las características y presentación de los productos, para garantizar su posición, manejo y seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Registrar el material recibido utilizando el procedimiento manual y/o informático, para garantizar su trazabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Preparar mezclas de materiales de acuerdo con la orden de trabajo y según las normas internas a partir de materiales termoplásticos, atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales para asegurar el acondicionamiento de la mezcla obtenida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Interpretar la formulación dada, relativa a la preparación de la mezcla de materiales termoplásticos, convirtiéndola a unidades prácticas, si procede, para garantizar la homogeneidad y comprensión de los datos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Realizar la medida de los componentes que intervienen en la mezcla, así como los aditivos, con exactitud, utilizando las unidades de medida y los aparatos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Realizar la mezcla de materiales termoplásticos en máquinas que garanticen variables tales como asepsia, nivel de sellado, uniformidad y ahorro de energía y en las condiciones especificadas en la orden de trabajo, según las normas internas, para garantizar la calidad de los productos y la seguridad de las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Ejecutar las operaciones de acondicionamiento previo y aditivación de los componentes y posteriores de la mezcla, siguiendo las especificaciones indicadas en la orden de trabajo o en las establecidas de forma general.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Realizar los ensayos de calidad primaria sobre la mezcla obtenida, a partir de materiales termoplásticos en los productos y/o en los momentos del proceso que se especifican en la orden de trabajo, según las normas internas, para verificar la calidad de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Realizar la expedición de la mezcla terminada en recipientes, cumpliendo las normas internas, y con etiquetas y/o documentos para garantizar su identificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Manipular los productos que han intervenido en la mezcla así como los medios utilizados, atendiendo a criterios de seguridad, para garantizar la integridad, tanto de los trabajadores como de las instalaciones, tanto a nivel de riesgos laborales (equipos de protección individual - EPIs) como ambientales (reciclado, contaminación visual y la dificultad del proceso de eliminación).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Recuperar materiales de desecho de la transformación de termoplásticos, según su composición, color y otras características, para su reincorporación al proceso de mezclado, atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Clasificar los materiales de desecho de la transformación de termoplásticos según su composición, color, entre otros, para su posterior reutilización en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Retirar los materiales no aptos para su reciclado (productos quemados, materiales excesivamente apelmazados, y otros), cumpliendo la normativa aplicable medioambiental y las normas internas de trabajo, para no aumentar los niveles de concentración de gases tóxicos en el medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Operar los molinos (tales como discos, batidores, cuchillas, turbo), aplicando técnica de impacto y fricción, corte y desgarre, movimiento rotatorio y estacionario, entre otros, y reduciendo el tamaño de los desechos para su nueva transformación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Ajustar la mezcla obtenida a partir de materiales termoplásticos, en función de las características de la misma a obtener, teniendo en cuenta el color de los desechos de la transformación, para conseguir el color final del producto marcado por las normas internas de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Establecer el porcentaje de material reciclado que se incorpora a la mezcla de materiales termoplásticos, según lo indicado en las especificaciones de la orden de trabajo, y según las normas internas de trabajo, en función del producto a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Manipular los productos que han intervenido en la mezcla así como los medios utilizados, atendiendo a criterios de seguridad, para garantizar la integridad tanto de los trabajadores como de las instalaciones tanto a nivel de riesgos laborales (equipos de protección individual - EPIs) como ambientales (reciclado, contaminación visual y la dificultad del proceso de eliminación).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Operar los sistemas de secado según el tipo de material a tratar, para acondicionar la humedad en función de la tipología de los materiales termoplásticos, atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Operar los sistemas de secado de los materiales termoplásticos en los silos donde se almacena material higroscópico, con capacidad de absorción de humedad del medio circundante o que necesite secado, para asegurar las condiciones de humedad del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Poner el equipo de secado en servicio y en condiciones de operación (humedad en la superficie del material o en el interior de su estructura molecular), siguiendo los protocolos establecidos, y de acuerdo a las características del producto elaborado a partir de materiales termoplásticos, para asegurar las condiciones de humedad del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Controlar el proceso de secado durante toda la operación, manteniendo los parámetros dentro de las especificaciones marcadas en las normas internas, para asegurar las condiciones de humedad del producto, evitando defectos que pueden ser tanto visuales como funcionales (rechupes, marcas de fisuras en la superficie, degradación del material, superficie rugosa y ondulada, degradación y baja viscosidad de fusión).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Enviar las muestras de los materiales acondicionados al laboratorio, comprobando el grado de humedad de los mismos, para tomar las acciones correctoras autorizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Operar el proceso de secado de productos elaborados a partir de materiales termoplásticos, atendiendo a criterios de seguridad para garantizar la integridad tanto de los trabajadores como de las instalaciones, tanto a nivel de riesgos laborales (equipos de protección individual - EPIs) como ambientales (emisiones a la atmósfera, aguas residuales, residuos, ruido, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>