



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0331_2: Realizar las operaciones de acabado de los transformados poliméricos”

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 "ECP0331_2: Realizar las operaciones de acabado de los transformados poliméricos".

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.

1: Efectuar operaciones de impresión de piezas o artículos semiacabados siguiendo un programa de fabricación y cumpliendo con las normas internas de trabajo, para el acabado de los transformados poliméricos, atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Montar los clichés o matrices de impresión, teniendo en cuenta el sentido de lectura, la posición de la emulsión y el sistema de impresión, entre otros, de acuerdo a las normas internas de trabajo para el acabado de los transformados poliméricos, para el cumplimiento del programa de fabricación.	☐	☐	☐	☐
1.2: Preparar y cargar las tintas o soportes de color y grafismos, considerando lo que se va a imprimir y el material sobre el que se imprime, de acuerdo a las normas internas de trabajo para el acabado de los transformados poliméricos, para cumplir con el programa de fabricación considerando su toxicidad, nivel de contaminación y procedimiento de eliminación.	☐	☐	☐	☐
1.3: Tratar las superficies de las piezas o artículos previamente a la impresión (tales como flameado, por efecto corona, por ligantes, por ionización), para aumentar la tensión superficial y facilitar la adhesión de las tintas, utilizando equipos de protección individual (EPIs).	☐	☐	☐	☐
1.4: Realizar el proceso de impresión para el acabado de los transformados poliméricos en las condiciones especificadas en las normas internas de trabajo, utilizando recursos tales como el láser o la tinta, en función de las propiedades a conseguir en la pieza o artículo final, dureza, flexibilidad, fragilidad, entre otros), para que coincidan con las necesidades programadas.	☐	☐	☐	☐
1.5: Verificar las piezas o artículos obtenidos comprobando que cumplen con los criterios establecidos en la orden de trabajo y, se anotan los datos en la hoja de control estadístico correspondiente, para su registro y documentar el proceso de trazabilidad relativo al acabado de transformados poliméricos.	☐	☐	☐	☐
1.6: Clasificar las piezas o artículos que no cumplen las especificaciones vinculadas a las características de la impresión, según las normas internas de trabajo para el acabado de los transformados poliméricos, para su posterior eliminación según criterios ambientales (evitar procesos de incineración, estudio de procesos de oxidación, entre otros).	☐	☐	☐	☐

2: Realizar las operaciones de recubrimiento superficial de piezas o semiacabados, depositando sobre su superficie sustratos que favorezcan sus propiedades o cualidades (funcionalidad, evitar corrosión y desgaste, entre otros) siguiendo un programa de fabricación y cumpliendo con las normas internas de trabajo, para el acabado de los transformados poliméricos teniendo en cuenta criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Poner a punto las instalaciones de metalizado, los baños y los productos utilizados, siguiendo las órdenes de trabajo correspondientes al programa de fabricación (limpieza, flujos de aire, temperatura, presión, entre otros), para el recubrimiento de piezas o semiacabados.	☐	☐	☐	☐
2.2: Preparar las instalaciones de pintado y las pinturas a utilizar, siguiendo las órdenes de trabajo correspondientes al programa de fabricación (limpieza, flujos de aire, temperatura, presión, entre otros), para llevar a cabo el recubrimiento de piezas o semiacabados.	☐	☐	☐	☐
2.3: Realizar los tratamientos previos de superficie para el posterior metalizado o pintado (limpieza superficie de las piezas, creación de una capa que asegure el aislamiento evitando la corrosión, rugosidad que mejore la adherencia entre otros), de acuerdo a las normas internas de trabajo en función de las características de la superficie que se va a metalizar.	☐	☐	☐	☐
2.4: Realizar el proceso de metalizado según normas internas de trabajo específicas de la operación (espesor metal, resistencia eléctrica, entre otros), utilizando equipos de protección individual (EPIs) para garantizar el programa de fabricación, obteniendo productos de calidad y aspecto decorativo.	☐	☐	☐	☐
2.5: Realizar el proceso de pintado según normas internas de trabajo específicas de la operación (tiempo en el que se incorpora la pigmentación, temperatura, tipo de pintura, capas, mantenimiento de la resistencia de la pieza, entre otros), usando equipos de protección individual (EPIs) para garantizar el programa de fabricación, obteniendo productos de mayor duración y con mejores acabados.	☐	☐	☐	☐
2.6: Verificar los productos obtenidos, garantizando que cumplen con los criterios establecidos en las normas internas de trabajo específicas, y anotar los datos en la hoja de control estadístico correspondiente, para comunicarlos y conservarlos.	☐	☐	☐	☐
2.7: Clasificar las piezas o semiacabados que no cumplen las especificaciones vinculadas a las características de recubrimiento superficial y los residuos de los productos utilizados, según las normas internas de trabajo para el acabado de los transformados poliméricos, para su posterior eliminación según criterios ambientales (depuración de vertidos, tratamiento de las aguas y recuperación de las mismas, intercambio iónico -purificación, separación, y descontaminación de disoluciones-, entre otros).	☐	☐	☐	☐

3: Realizar operaciones de acabado mecánico en piezas o semiacabados de los transformados poliméricos, siguiendo un programa de fabricación y cumpliendo con las normas internas de trabajo teniendo en cuenta criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar las instalaciones de acabado mecánico (mecanizado, conformado, pulido, entre otras), previa a su utilización, según normas internas de trabajo (orden y limpieza, ubicación de soportes, carros y elementos de transporte, sustitución de elementos filtrantes de cabinas, control de temperatura y humedad del recinto, materiales y productos en condiciones de uso, estanqueidad y nivel de presurización de la cabina), para cumplir con la calidad del producto a fabricar y sus características.	☐	☐	☐	☐
3.2: Montar las herramientas en los aparatos que corresponden a la operación de acabado a realizar (mecanizado, conformado, pulido, entre otras), seleccionándolas previamente para que el producto a fabricar cumpla con las debidas características.	☐	☐	☐	☐
3.3: Realizar las operaciones de acabado mecánico en piezas o semiacabados según las especificaciones que determinan las normas internas de trabajo para la fabricación (preparación de la superficie, aplicación de técnicas de acabado, secado/pulido, control de calidad, entre otros), utilizando equipos de protección individual (EPIs), para obtener un producto final según características y propiedades establecidas.	☐	☐	☐	☐
3.4: Asegurar las especificaciones de calidad y tolerancias dimensionales siguiendo las normas internas de trabajo (exigencias funcionales de las piezas, coste límite de fabricación, entre otros), para obtener un producto incluido en los límites de permisividad/tolerancia establecidos.	☐	☐	☐	☐
3.5: Verificar que los productos obtenidos cumplen los criterios establecidos en las normas internas de trabajo, y anotar los datos en la hoja de control estadístico correspondiente para conservarlos.	☐	☐	☐	☐
3.6: Clasificar las piezas o semiacabados que no cumplen las especificaciones vinculadas a las características de las operaciones de acabado mecánico, y los residuos de los productos utilizados, según las normas internas de trabajo para el acabado de los transformados poliméricos, para su posterior tratamiento como residuos (eliminación, reciclaje, entre otros).	☐	☐	☐	☐

4: Realizar operaciones de unión (soldadura y unión química) en piezas o semiacabados siguiendo un programa de fabricación y cumpliendo con las normas internas de trabajo, para el acabado de los transformados poliméricos, teniendo en cuenta criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Poner a punto (orden y limpieza, buena ventilación, ausencia de almacenaje de productos, evitar puntos calientes, entre otros) las instalaciones de soldadura térmica, mecánica ultrasónica o por láser que necesitan una preparación previa a su utilización, en función de las normas internas de trabajo en relación a la fabricación del producto concreto, para cumplir con la calidad del producto a fabricar y sus características.	☐	☐	☐	☐
4.2: Montar y ajustar previamente las matrices correspondientes a la máquina de soldadura, en función de las características que definen el producto a fabricar, para que éste cumpla con las características previstas.	☐	☐	☐	☐
4.3: Realizar las soldaduras según las especificaciones que determinan las normas internas de trabajo (preparación superficial de las piezas, calentamiento, consolidación, enfriamiento, comprobación de la calidad de la operación, entre otros) en relación a la fabricación del producto, utilizando equipos de protección individual (EPIs), para garantizar el cumplimiento de las características previstas del mismo, asegurando su fiabilidad y seguridad.	☐	☐	☐	☐
4.4: Realizar las operaciones para el acabado de transformados poliméricos que requieren unión química, preparando los adhesivos en las proporciones y condiciones que se determinen en las normas internas de trabajo, según las características del producto para garantizar la eficacia de la unión.	☐	☐	☐	☐
4.5: Realizar las operaciones de adhesivado, para el acabado de transformados poliméricos correspondientes a la unión química, en las condiciones que se determinen en las normas internas de trabajo (secado/humedad, pulido, entre otras) para garantizar la eficacia de la unión (sellado, estanqueidad, entre otras).	☐	☐	☐	☐
4.6: Verificar los productos obtenidos, garantizando que cumplen con los criterios establecidos en la orden de trabajo, y anotar los datos en la hoja de control estadístico correspondiente para documentar su trazabilidad.	☐	☐	☐	☐
4.7: Clasificar las piezas o semiacabados que no cumplen las especificaciones vinculadas a las características de las operaciones de unión (soldadura y unión química) y los residuos de los productos utilizados, según las normas internas de trabajo para el acabado de los transformados poliméricos, para su posterior tratamiento como residuos (eliminación, reciclaje, entre otros).	☐	☐	☐	☐

5: Montar y acondicionar piezas según las especificaciones del producto polimérico acabado para su expedición, asegurando la trazabilidad del proceso teniendo en cuenta criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Montar el conjunto de piezas según las condiciones que determinan las normas internas de trabajo en relación a la fabricación del producto (orden de montaje, dispositivos de unión, entre otros) para garantizar el cumplimiento de las características previstas del mismo.	☐	☐	☐	☐
5.2: Preparar previamente los útiles de montaje y control primario en función de las características que deba cumplir el producto a fabricar (orden de utilización, características de las piezas, entre otros), para favorecer la aplicación de proceso.	☐	☐	☐	☐
5.3: Montar las piezas utilizando los útiles y máquinas implicadas en el proceso, usando equipos de protección individual (EPIs) y aplicando normas internas de trabajo para garantizar el encaje de las piezas.	☐	☐	☐	☐
5.4: Acondicionar (identificación, etiquetajes, fragilidad, entre otros) los productos (o piezas), teniendo en cuenta las características finales del producto polimérico, y en función de las condiciones para su almacenamiento, expedición y transporte.	☐	☐	☐	☐
5.5: Verificar los productos (o piezas) obtenidos, comprobando que cumplen los criterios establecidos en la orden de trabajo, y anotar los datos en la hoja de control estadístico correspondiente, para constatar el cumplimiento de las normas de calidad en el proceso.	☐	☐	☐	☐
5.6: Clasificar las piezas o productos acabados que no cumplen las especificaciones vinculadas a las características de las operaciones de montaje y acondicionado, y los residuos de los productos utilizados según las normas internas de trabajo para el acabado de los transformados poliméricos, para su posterior tratamiento como residuos (eliminación, reciclaje, entre otros).	☐	☐	☐	☐
5.7: Cumplimentar los documentos relativos a los productos acabados en el soporte establecido, manual y/o informático, firmándose y fechándose por las personas que han participado en los procesos, para garantizar la trazabilidad del producto.	☐	☐	☐	☐

6: Tomar muestras para realizar el control de calidad y realizar ensayos sobre productos poliméricos acabados, comprobando que cumplen las especificaciones establecidas, teniendo en cuenta criterios de calidad y riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Preparar los equipos para la toma de muestras de productos poliméricos acabados para realizar ensayos, según las normas de trabajo internas para garantizar su eficacia.	☐	☐	☐	☐
6.2: Tomar las muestras representativas para el control de calidad de productos poliméricos acabados para realizar ensayos, de acuerdo a procedimientos y en los intervalos de tiempo establecidos por el plan de muestreo, para mantener el nivel de calidad del sistema, utilizando equipos de protección individual (EPIs).	☐	☐	☐	☐
6.3: Utilizar el instrumental y material según las normas de trabajo internas, eligiendo el adecuado a la muestra del producto polimérico acabado a valorar para garantizar su eficacia.	☐	☐	☐	☐
6.4: Verificar las características del producto polimérico final mediante ensayos de observación, comparación con patrones o ensayos, para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐
6.5: Registrar y transmitir los resultados de los ensayos para garantizar su conocimiento por el personal implicado y su posterior conservación, para documentar el proceso de trazabilidad.	☐	☐	☐	☐