



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0332_2: Conducir la transformación de materiales compuestos de matriz polimérica 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 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 "ECP0332_2: Conducir la transformación de materiales compuestos de matriz polimérica 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.

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 la transformación de materiales compuestos de matriz polimérica y termoestables.	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.	☐	☐	☐	☐
1.2: Identificar las materias primas, verificando las etiquetas y las cantidades especificadas para proceder a su posicionamiento en el almacén.	☐	☐	☐	☐
1.3: Almacenar los productos por familias, siguiendo las normas internas de almacenamiento (seguridad, prioridad en la utilización, entre otros) para garantizar su disponibilidad.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
1.5: Transportar los productos en función de las características y presentación de los mismos, para garantizar su posición, manejo y seguridad.	☐	☐	☐	☐
1.6: Registrar el material recibido, utilizando el procedimiento manual y/o informático para garantizar su trazabilidad.	☐	☐	☐	☐

2: Preparar mezclas de materiales compuestos de matriz polimérica y termoestables de acuerdo a la orden de trabajo y según las normas internas para asegurar el acondicionamiento de la mezcla obtenida, atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Interpretar la formulación dada, relativa a la preparación de la mezcla de materiales de matriz polimérica y termoestables, convirtiéndola a unidades prácticas, si procede, para garantizar la homogeneidad y comprensión de los datos.	☐	☐	☐	☐
2.2: Medir con exactitud los componentes que intervienen en la mezcla, obtenida a partir de materiales de matriz polimérica y termoestables, utilizando las unidades de medida y los aparatos establecidos, para evitar errores.	☐	☐	☐	☐
2.3: Mezclar los materiales de matriz polimérica y termoestables 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.	☐	☐	☐	☐
2.4: Garantizar las operaciones de acondicionamiento previo de los componentes y posterior de la mezcla, obtenida a partir de materiales de matriz polimérica y termoestables, comprobando que responde a las condiciones especificadas en la orden de trabajo, para garantizar la calidad de los productos y la seguridad de las operaciones.	☐	☐	☐	☐
2.5: Realizar los ensayos de calidad primaria sobre la mezcla, obtenida a partir de materiales de matriz polimérica y termoestables, 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.	☐	☐	☐	☐
2.6: Expedir la mezcla terminada en recipientes, cumpliendo las normas internas, y con etiquetas y/o documentos para garantizar su identificación.	☐	☐	☐	☐
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 -EPI-) como medioambientales (reciclado, contaminación visual y la dificultad del proceso de eliminación).	☐	☐	☐	☐
3: Conducir la transformación de materiales compuestos y termoestables mediante moldeo por inyección, vacío u otro,	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			

<i>termoconformado, proyección, enrollamiento de hilo, contacto a mano y otros, controlando las condiciones de producción, siguiendo la información de proceso y la normativa aplicable de riesgos laborales y medioambiental.</i>	1	2	3	4
3.1: Emplear los aditivos y sustancias auxiliares para la protección de los moldes y el desmoldeo de los productos, de acuerdo con las normas internas de trabajo (material y complejidad del molde, tipo de material, de la pieza moldeada, temperaturas manejadas, presiones empleadas, entre otros) para garantizar su eficacia de uso.	☐	☐	☐	☐
3.2: Realizar los procesos de moldeo por inyección, vacío, termoconformado, proyección, enrollamiento de hilo, contacto a mano, entre otros, a partir de un molde al que se le aplican aditivos o sustancias (resina, arena, fibras cortadas, entre otros) para su protección y facilitación del moldeo y desmoldeo, ejerciendo presión, aumento o disminución de temperatura, vacío, aireación, entre otros, sobre el material a moldear para obtener piezas resistentes y de calidad.	☐	☐	☐	☐
3.3: Detectar las variaciones fuera de control en las condiciones de operación del transformado (lecturas de los controladores automáticos, mediciones, entre otros), en función de los datos obtenidos, para su posterior introducción de las modificaciones en el tiempo mínimo de respuesta establecido, para producir el número menor de no conformidades.	☐	☐	☐	☐
3.4: Ajustar los parámetros de los sistemas utilizados para la conducción de la transformación de los materiales al producto en el margen de actuación establecido y, en función de las variaciones de la calidad permitidas en relación al producto fabricado, para adecuarlos a las necesidades del proceso.	☐	☐	☐	☐
3.5: Controlar las características del producto, realizando las mediciones o ensayos prescritos en las normas internas de fabricación, detectando las desviaciones respecto a lo establecido, para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐
3.6: Realizar los autocontroles y las pruebas de control primario de calidad del proceso de transformación, en la forma y periodicidad establecidas en los manuales de operación, para evitar no conformidades.	☐	☐	☐	☐
3.7: Seguir el proceso de acuerdo con las instrucciones y condiciones de prevención de riesgos laborales, medioambientales y las propias de la instalación.	☐	☐	☐	☐
3.8: Comunicar las anomalías presentadas en el proceso a los responsables, tomando las acciones correspondientes para subsanarlas.	☐	☐	☐	☐
3.9: Registrar los datos en los soportes establecidos en las normas internas de	☐	☐	☐	☐

3: Conducir la transformación de materiales compuestos y termoestables mediante moldeo por inyección, vacío u otro, termoconformado, proyección, enrollamiento de hilo, contacto a mano y otros, controlando las condiciones de producción, siguiendo la información de proceso y la normativa aplicable de riesgos laborales y medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
fabricación, para documentar el proceso de trazabilidad.				

4: Controlar los sistemas de recogida de los productos semimanufacturados en la transformación de materiales compuestos de matriz polimérica y termoestables, siguiendo las instrucciones de los manuales de procedimiento que marcan las normas internas de fabricación, para garantizar la integridad del producto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Manejar los sistemas prescritos de recogida de productos semimanufacturados, previa regulación de dichos sistemas, de acuerdo con los procedimientos que marcan las normas internas de fabricación (características del producto, velocidad de recogida, entre otros), para hacerlo de una manera repetitiva.	☐	☐	☐	☐
4.2: Analizar el producto semimanufacturado, comprobando que no presenta daños o defectos atribuibles a la recogida, para evaluar la calidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
4.3: Tomar las muestras de los productos semimanufacturados y realizar ensayos y pruebas, comprobando que dichas muestras cumplen las especificaciones requeridas, para aprobarlas o rechazarlas (propiedades químicas, de desgaste, eléctrica y su resistencia a la hidrólisis -agua como disolvente- y a las altas temperaturas, entre otras).	☐	☐	☐	☐
4.4: Analizar el producto semimanufacturado recogido, garantizando que cumple las especificaciones de peso, dimensiones, u otras, establecidas en el manual de fabricación para certificar su calidad.	☐	☐	☐	☐
4.5: Identificar los productos semimanufacturados obtenidos, etiquetándolos y cumplimentando la correspondiente documentación para su control, traslado para su acabado y como prueba de su trazabilidad.	☐	☐	☐	☐

5: Mantener las condiciones de utilización del área de trabajo dedicada a la transformación de materiales compuestos de matriz polimérica y termoestables, atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales para asegurar las condiciones de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Mantener el área de trabajo en condiciones de orden y limpieza, ventilación, liberando de obstáculos las salidas o accesos de forma que sea	☐	☐	☐	☐

5: Mantener las condiciones de utilización del área de trabajo dedicada a la transformación de materiales compuestos de matriz polimérica y termoestables, atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales para asegurar las condiciones de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
posible utilizarlos sin dificultades, para favorecer el desempeño de la competencia.				
5.2: Eliminar los posibles desechos de producción, derrames de productos y cualquier otro tipo de residuos que se generen en el área de trabajo (desperdicios, manchas de grasa, residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales), cumpliendo con las normas internas, en función de la tipología del producto, para evitar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.	☐	☐	☐	☐
5.3: Detectar las situaciones de emergencias y posibles imprevistos y, si procede, comunicarlos al superior responsable para su gestión.	☐	☐	☐	☐
5.4: Manipular las materias primas y maquinaria, utilizando, si procede, los equipos de protección individual (EPI), comprobando previamente su estado de uso y localización, para garantizar el cumplimiento de su trabajo de forma segura.	☐	☐	☐	☐