



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0576_3: Coordinar los procesos químicos y de instalaciones de energía y auxiliares”

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 "ECP0576_3: Coordinar los procesos químicos y de instalaciones de energía y auxiliares".

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: Coordinar los trabajos de puesta a disposición de funcionamiento de los equipos, máquinas y áreas de trabajo, vinculados con los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, para garantizar su disposición de uso, atendiendo a criterios ambientales y de riesgos laborales.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Coordinar las operaciones de orden y limpieza de los equipos, máquinas, y área de trabajo, para preparar la instalación y garantizar una actuación más rápida, priorizando las acciones en función de la fase del proceso a iniciar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Comprobar el área de trabajo antes de iniciar la actividad, verificando que está limpia de materiales residuales o de posibles derrames de productos, combustibles, lubricantes o cualquier otro tipo de residuo (eliminación de incrustaciones, contaminantes, entre otros), y en estado de orden, para garantizar el rendimiento y la prevención de averías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Desmontar y limpiar los equipos, máquinas y área de trabajo, cumpliendo el procedimiento establecido (priorización, utilización de equipos de protección individual -EPIs-, ergonomía, entre otros), para impedir 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"/>
1.4: Comprobar los elementos auxiliares implicados en el proceso (recipientes de muestras, equipos contra incendios, elementos de protección, herramientas y útiles, mangueras, y otros), identificando que están disponibles y en el lugar establecido, para facilitar su utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Someter los equipos, máquinas y área de trabajo a los ajustes descritos en el procedimiento para asegurar las condiciones de trabajo establecidas, en orden a obtener los rendimientos previstos en el plan de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Garantizar las condiciones de funcionamiento de los equipos, máquinas y áreas de trabajo (limpieza, orden, localización, mantenimiento, entre otros) implicadas en el proceso, mediante la aplicación de las medidas exigidas en el procedimiento para asegurar su estado de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Coordinar las operaciones previas a la puesta en marcha y/o parada relativas a los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, atendiendo a condiciones estándar o especificadas en el procedimiento, para garantizar los procesos productivos y suministros de servicios auxiliares, atendiendo a criterios de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Mantener los sistemas de procesos productivos y suministros de servicios auxiliares en la disposición prevista en el procedimiento de trabajo, detectándose y corrigiéndose las posibles desviaciones con respecto a las previsiones establecidas en la programación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Proponer y transmitir las medidas para corregir o mejorar la producción, siguiendo los protocolos establecidos, comunicación al responsable superior y registro de información, entre otros, para favorecer el proceso químico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Coordinar las fases de producción en función de las necesidades del proceso productivo, para lograr el caudal de materiales predefinido a lo largo de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Coordinar los servicios auxiliares, atendiendo a las condiciones establecidas en el procedimiento para cada operación (agua, calor, aire, vacío, u otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Modificar las situaciones imprevistas en el proceso productivo y de suministros de servicios auxiliares, tomándose las medidas correctoras descritas en el procedimiento, para restablecer las condiciones operatorias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Realizar el traspaso del proceso productivo al relevo, informando de los resultados, incidencias, rendimientos, y transfiriendo los registros de fabricación, fechados y firmados para asegurar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Identificar cualitativa y cuantitativamente el producto final obtenido, resultado de las operaciones del mantenimiento relativas a los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, registrando los parámetros medidos y los cálculos realizados en los balances de materia y determinación del rendimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Coordinar la puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, del área relativa a los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, sincronizándola con el resto de operaciones de los mismos para favorecer la sinergia del mismo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Transmitir las instrucciones de puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares al personal a su cargo, para favorecer la implicación en el mismo y asegurando su aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Analizar con antelación las condiciones para cada operación, proveyendo la cobertura de posibles necesidades, para garantizar el conjunto del proceso, comunicándose a los implicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Iniciar las operaciones de parada y/o de puesta en marcha del proceso principal y de los servicios auxiliares, cumpliendo los tiempos previstos y de acuerdo a las secuencias de operación indicadas, de forma que se consiga el arranque o la parada sincronizada del proceso global.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Verificar los ajustes iniciales, tanto en los equipos, máquinas y áreas de trabajo como en los instrumentos de control y medida, comprobando que se llevan a cabo según instrucciones emitidas, para garantizar la continuidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Sincronizar, los equipos, máquinas y áreas de trabajo del proceso principal y de los servicios auxiliares, atendiendo a los procedimientos establecidos, para alcanzar el régimen de operación, de acuerdo a las instrucciones dadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Coordinar las operaciones del proceso principal y suministros de servicios auxiliares, del área relativa a los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, según el procedimiento con el objetivo de obtener la especificación del resultado final requerido atendiendo a criterios de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Ejecutar el plan de fabricación y de calidad, y controlar su cumplimiento de acuerdo a los procedimientos establecidos en relación al proceso principal, y suministros de servicios auxiliares.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Fijar las condiciones de trabajo de los equipos, máquinas y área de trabajo (tiempos de funcionamiento, personal implicado, materiales, variables a controlar, entre otros), de acuerdo al plan de producción o suministro a realizar, y a los procedimientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Realizar los cálculos para la obtención de los productos o servicios, asegurando que no se cometen errores, o bien, supervisar su realización en el caso de cálculos sencillos efectuados por personal a su cargo, para garantizar el éxito del proceso de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Sincronizar el suministro de energía y de otros servicios auxiliares de acuerdo a las necesidades descritas en el procedimiento del proceso principal (cantidad, tiempos, entre otros), para favorecer la continuidad del proceso de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Controlar los productos y suministros que intervienen en las operaciones vinculadas al proceso principal, y suministros de servicios auxiliares, identificando, cuantificando y señalizando los mismos según el procedimiento, quedando registradas las operaciones efectuadas para documentar el proceso de trazabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>