



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y LOS TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0646_1: Operar con equipos automáticos de preparación de pastas cerámicas”

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 “ECP0646_1: Operar con equipos automáticos de preparación de pastas cerámicas”.

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: Recibir las materias primas para la preparación de pastas, de acuerdo con las instrucciones de trabajo y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar el material suministrado, asegurando el buen estado de los embalajes y su etiquetado y verificando la correspondencia del peso y características con lo indicado en los albaranes de entrada, de acuerdo con las instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
1.2: Realizar la toma de muestras y su identificación para el control de calidad, siguiendo las instrucciones técnicas especificadas en el manual de procedimientos.	☐	☐	☐	☐
1.3: Descargar las materias primas almacenándolas, operando con los equipos de descarga y transporte en las condiciones de calidad y de seguridad establecidas en las instrucciones del proceso.	☐	☐	☐	☐
1.4: Identificar los materiales declarados no conformes de forma clara e indeleble, aplicando el procedimiento operativo establecido para ellos, siguiendo las instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
1.5: Mantener las máquinas, útiles y herramientas engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.	☐	☐	☐	☐
1.6: Reflejar la información referente al desarrollo y resultados del trabajo de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐



1: Recibir las materias primas para la preparación de pastas, de acuerdo con las instrucciones de trabajo y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Mantener la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, limpia y ordenada.	☐	☐	☐	☐

2: Triturar y moler vía seca las materias primas empleadas en la preparación de pastas cerámicas, de acuerdo con las fórmulas de carga de cada composición y según las necesidades del programa de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Dosificar las materias primas en las máquinas de trituración y molienda por vía seca, en las proporciones y el orden indicados en las fichas de carga.	☐	☐	☐	☐
2.2: Obtener el producto con las características de calidad definidas en las instrucciones técnicas, operando los equipos de trituración y molienda por vía seca, cumpliendo la normativa aplicable.	☐	☐	☐	☐
2.3: Dosificar los materiales según las proporciones y el orden indicados en las fichas de composición e instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
2.4: Obtener los parámetros indicados de distribución granulométrica y grado de homogeneidad del material producido siguiendo los procedimientos establecidos.	☐	☐	☐	☐
2.5: Adecuar la cantidad de material producido a las especificaciones del programa de fabricación.	☐	☐	☐	☐
2.6: Mantener las máquinas, útiles y herramientas engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.	☐	☐	☐	☐
2.7: Reflejar la información referente al desarrollo y resultados del trabajo, de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐
2.8: Mantener la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, limpia y ordenada.	☐	☐	☐	☐



3: Realizar la molienda vía húmeda o el desleído en agua de la mezcla de materias primas para la preparación de pastas cerámicas, de acuerdo con las fórmulas de carga de cada composición y según las necesidades del programa de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Cargar las materias primas, el agua y los aditivos en las máquinas de molienda por vía húmeda o en los equipos de desleído, en las proporciones y el orden indicados en las fichas de carga.	☐	☐	☐	☐
3.2 Conseguir la composición homogénea de la pasta, la distribución granulométrica y, en su caso, las condiciones reológicas establecidas en los procedimientos de trabajo, operando los equipos de molienda.	☐	☐	☐	☐
3.3: Obtener las características de calidad de la barbotina establecidas, operando los equipos de desleído.	☐	☐	☐	☐
3.4: Contrastar las características de calidad de la barbotina obtenida con las establecidas en los procedimientos de operación, controlando la densidad y viscosidad de la barbotina y de su residuo a la luz de malla especificada y, en su caso, comprobando visualmente el color.	☐	☐	☐	☐
3.5: Mantener las máquinas, útiles y herramientas engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.	☐	☐	☐	☐
3.6: Reflejar la información referente al desarrollo y resultados del trabajo, de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐
3.7: Mantener la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, limpia y ordenada.	☐	☐	☐	☐

4: Acondicionar la pasta cerámica, molida o desleída, para la operación de conformado de productos cerámicos de acuerdo con los procedimientos de trabajo, en las condiciones de calidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Obtener la pasta con el grado de humedad especificado alimentando y operando la humectadora, amasadora y el filtro-prensa, de acuerdo con los procedimientos de trabajo.	☐	☐	☐	☐



<i>4: Acondicionar la pasta cerámica, molida o desleída, para la operación de conformado de productos cerámicos de acuerdo con los procedimientos de trabajo, en las condiciones de calidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.2: Obtener las condiciones establecidas de homogeneidad, humedad, granulometría y, en su caso, de color de la pasta, operando el granulador según los procedimientos de operación.	☐	☐	☐	☐
4.3: Obtener la alimentación de barbotina al atomizador a la presión y con el caudal especificado en los procedimientos de operación, conduciendo el equipo de bombeo y manteniendo la secuencia establecida de balsas desde las que se bombea.	☐	☐	☐	☐
4.4: Conseguir las condiciones de homogeneidad, color, humedad y granulometría de la pasta atomizada establecidas en los procedimientos de operación manejando el atomizador y, en su caso, las máquinas de coloración en seco de atomizados.	☐	☐	☐	☐
4.5: Sustituir y/o limpiar las boquillas de pulverización del atomizador, los "trommels" y desferrizadores, siguiendo el programa de mantenimiento establecido.	☐	☐	☐	☐
4.6: Controlar la humedad y, en su caso, la distribución granulométrica mediante tamizado de la pasta, comparándolas con las características de calidad establecidas en los procedimientos de operación.	☐	☐	☐	☐
4.7: Mantener las máquinas, útiles y herramientas engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.	☐	☐	☐	☐
4.8: Reflejar la información referente al desarrollo y resultados del trabajo de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	☐	☐	☐	☐
4.9: Mantener la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, limpia y ordenada.	☐	☐	☐	☐