PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁ NDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP0779_3: Coordinar y controlar la elaboración y transformación de mezclas de caucho y látex"

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 "ECP0779_3: Coordinar y controlar la elaboración y transformación de mezclas de caucho y látex".

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**: Coordinar la preparación de mezclas de caucho y látex para su posterior transformación, según procedimientos de trabajo (interpretación mezcla, cálculos, equipo, orden, acondicionamiento, entre otros), atendiendo a criterios de calidad, protección medioambiental y riesgos laborales.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Interpretar la información sobre la formulación de mezclas de caucho y látex, identificando sus componentes y asegurando su suministro para su posterior tratamiento.	☐	☐	☐	☐
1.2: Calcular la cantidad de mezcla de caucho y látex a obtener para su preparación, en función del producto final y según lo descrito en los procedimientos de trabajo.	☐	☐	☐	☐
1.3: Seleccionar el equipo y el utillaje, en función de la maquinaria a utilizar, las características de la mezcla de caucho y látex y de su volumen de producción.	☐	☐	☐	☐
1.4: Establecer el orden de adición de ingredientes, temperatura/s y tiempo del proceso para preparar la mezcla de caucho y látex, a partir de ficha de formulación descrita en los procedimientos de trabajo.	☐	☐	☐	☐
1.5: Comprobar la calidad final del primer lote de productos de caucho y látex fabricado, verificando que cumple con las especificaciones establecidas en los procedimientos de trabajo.	☐	☐	☐	☐
1.6: Establecer las condiciones de embalaje, identificación y acondicionamiento de las mezclas de caucho y látex en función de sus características, comunicándolas posteriormente al personal a su cargo para	☐	☐	☐	☐

***1**: Coordinar la preparación de mezclas de caucho y látex para su posterior transformación, según procedimientos de trabajo (interpretación mezcla, cálculos, equipo, orden, acondicionamiento, entre otros), atendiendo a criterios de calidad, protección medioambiental y riesgos laborales.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
asegurar su presentación y almacenamiento.				
1.7: Supervisar la aplicación de las medidas de prevención de riesgo químico y protección medioambiental, comprobando que se cumplen durante todo el proceso de preparación y almacenamiento de productos y materiales, implicados en las mezclas de caucho y látex.	☐	☐	☐	☐
1.8: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje, relativas a la preparación de mezclas de caucho y látex, de forma informática y/o manual en los soportes establecidos para documentar la trazabilidad del proceso.	☐	☐	☐	☐

***2**: Coordinar los procesos de moldeo y vulcanización de caucho, que permiten dar forma a una materia, según lo establecido en los procedimientos de trabajo (equipos, materiales, variables, entre otros) y cumpliendo protocolos de calidad para favorecer la continuidad del proceso.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar los equipos de moldeo a utilizar, de compresión, transferencia, inyección, u otros para la fabricación de la pieza de caucho, en función de la disponibilidad de la maquinaria y del volumen de producción.	☐	☐	☐	☐
2.2: Gestionar el acopio de útiles, materiales y elementos auxiliares para el moldeo y vulcanización de caucho, de acuerdo con las órdenes de fabricación, las disponibilidades de los medios de producción y el procedimiento de trabajo.	☐	☐	☐	☐
2.3: Identificar las variables de control del proceso de moldeo y vulcanización de caucho en las fichas de fabricación, fijándolas para que se mantengan durante la producción conforme a lo establecido en el procedimiento de trabajo.	☐	☐	☐	☐
2.4: Realizar las pruebas de control del proceso de moldeo y vulcanizado de caucho para comprobar que cumplen con las especificaciones descritas en los procedimientos de trabajo.	☐	☐	☐	☐
2.5: Verficiar la fabricación y vulcanización del primer lote de productos de caucho, comprobando que cumplen con las especificaciones técnicas descritas en los procedimientos de trabajo.	☐	☐	☐	☐

***2**: Coordinar los procesos de moldeo y vulcanización de caucho, que permiten dar forma a una materia, según lo establecido en los procedimientos de trabajo (equipos, materiales, variables, entre otros) y cumpliendo protocolos de calidad para favorecer la continuidad del proceso.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Cumplimentar las fichas de coordinación de los procesos de moldeo y vulcanización de forma informática y/o manual, en los soportes establecidos, según lo establecido en los procedimientos de trabajo para documentar la trazabilidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
2.7: Eliminar los productos derivados del moldeo y vulcanización de caucho, evitando emisiones de CO_2 a la atmósfera y promoviendo su reutilización en la fabricación de otros elementos para garantizar la calidad del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

***3**: Coordinar los procesos de transformación en continuo (extrusión y calandrado), así como la vulcanización posterior de los artículos obtenidos, según lo establecido en los procedimientos de trabajo, teniendo en cuenta la normativa de riesgos laborales, calidad y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar la línea de extrusión (producción de objetos con sección transversal definida y fija) para la fabricación del perfil en procesos de transformación en continuo, según la disponibilidad de la maquinaria, las características y el volumen de producción del artículo, garantizando su puesta en funcionamiento y gestionando medidas de protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
3.2: Seleccionar la unidad de suministro de la calandra, extrusora o mezclador de cilindros, en cuanto a la reducción del espesor de las láminas de caucho por presión, en función de la disponibilidad, las características y el volumen de producción de la mezcla, garantizando su puesta en funcionamiento y gestionando medidas de protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
3.3: Gestionar el acopio de útiles, materiales y elementos auxiliares, según órdenes de fabricación y las disponibilidades de los medios de producción para los procesos de transformación en continuo.	☐	☐	☐	☐
3.4: Ajustar las condiciones de trabajo para los procesos de transformación en continuo, donde las entradas y salidas fluyen sin interrupción durante el proceso, mediante sistemas y mandos de control o programación recogidos en los procedimientos de trabajo.	☐	☐	☐	☐
3.5: Seleccionar el equipo de vulcanización (para el calentamiento del caucho	☐	☐	☐	☐

***3**: Coordinar los procesos de transformación en continuo (extrusión y calandrado), así como la vulcanización posterior de los artículos obtenidos, según lo establecido en los procedimientos de trabajo, teniendo en cuenta la normativa de riesgos laborales, calidad y protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frio), de acuerdo con la disponibilidad de maquinaria y la tipología del producto, garantizando su puesta en funcionamiento y gestionando medidas de protección medioambiental.				
3.6: Realizar las pruebas de control de extrusión o calandrado del perfil o la lámina**,** en su caso**,** para asegurar la calidad del proceso, analizando las no conformidades, si aparecen.	☐	☐	☐	☐
3.7: Supervisar la conformación y vulcanización del primer lote de productos, resultado del proceso de transformación en continuo, así como, la vulcanización posterior, comprobando que cumple con las especificaciones para asegurar la calidad.	☐	☐	☐	☐
3.8: Supervisar la agrupación y prepación de los conformados crudos, sin vulcanizar para garantizar su procesado final, en procesos con vulcanización no simultánea, realizando el trabajo sobre una única capa de caucho, según lo descrito en lola documentación técnica.	☐	☐	☐	☐

***4**: Coordinar las operaciones de montaje de las piezas y vulcanización de neumáticos, a través del calentamiento del caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frio, según procedimientos de trabajo para la obtención de productos con la calidad deseada.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Gestionar el acopio de útiles, mezclas extruidas (producción de objetos con sección transversal definida y fija), láminas calandradas (reducción del espesor de las láminas de caucho por presión), alambres de acero, tejidos, y otros, para el montaje de neumáticos. según órdenes de fabricación y las disponibilidades de los medios de producción.	☐	☐	☐	☐
4.2: Garantizar el ajuste de las máquinas ensambladoras para el montaje de neumáticos, comprobando la funcionalidad de los sistemas y mandos de control o programación propios del armado de piezas.	☐	☐	☐	☐
4.3: Supervisar las condiciones de operación de las máquinas ensambladoras, comprobando que se mantienen dentro de los valores requeridos para el montaje de neumáticos, según lo descrito en la información técnica del procedimiento.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

***4**: Coordinar las operaciones de montaje de las piezas y vulcanización de neumáticos, a través del calentamiento del caucho crudo con aditivos a fin de volverlo más duro y resistente al frio, según procedimientos de trabajo para la obtención de productos con la calidad deseada.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.4: Verificar los controles de calidad de neumáticos en cuanto a excentricidad, aspecto, equilibrado y otros, comprobando que se realizan para asegurar la calidad descrita en los procedimientos de trabajo.				
4.5: Fijar las variables de control del proceso de vulcanización, previa determinación, para que se mantengan durante el proceso de producción según las instrucciones del procedimiento de trabajo.	☐	☐	☐	☐
4.6: Supervisar el proceso de verificación individual de los neumáticos para que los rechazos de fabricación queden identificados para su destrucción, conforme al procedimiento establecido.	☐	☐	☐	☐
4.7: Coordinar las operaciones de montaje de las piezas y vulcanización de neumáticos, garantizando la utilización de medidas de seguridad vinculadas con la protección de los operarios y del medio ambiente.	☐	☐	☐	☐

***5**: Coordinar la transformación de látex, aplicando diferentes técnicas en función del producto final a obtener, según normativa de riesgos laborales, protección medioambiental y de calidad.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Garantizar el ajuste de la línea de fabricación del artículo de látex a las condiciones de trabajo, mediante sistemas y mandos de control o programación, en función de la técnica a aplicar y el producto a obtener.	☐	☐	☐	☐
5.2: Gestionar el acopio de útiles, materiales y elementos auxiliares para la transformación de látex, en función de las órdenes de fabricación y las disponibilidades de los medios de producción.	☐	☐	☐	☐
5.3: Comprobar el llenado del molde, o en su caso, la inmersión del mismo en látex y otros aditivos, si procede, para la obtención de artículos (textura del producto final, cobertura homogénea, entre otros).	☐	☐	☐	☐
5.4: Seleccionar el equipo de secado y vulcanización para endurecer y hacer más resistente al frio al artículo de látex, a través de su calentamiento con aditivos, de acuerdo con las disponibilidades de la maquinaria, garantizando su manipulación con equipos de protección individual (EPI) e incorporando medidas de protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
5.5: Comprobar el proceso de transformación del látex (lavado para exclusión	☐	☐	☐	☐

***5**: Coordinar la transformación de látex, aplicando diferentes técnicas en función del producto final a obtener, según normativa de riesgos laborales, protección medioambiental y de calidad.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
de olores, retirada de rebabas, eliminación de adherencias, patógenos o sustancias alergénicas, entre otros), verificando que se encuentra dentro de los parámetros establecidos, asegurando las condiciones del mismo y la calidad del producto obtenido.				
5.6: Supervisar la transformación y vulcanización del primer lote de productos para comprobar que se fabrica**,** según lo descrito en los procedimientos de trabajo, para rechazar artículos no conformes para su eliminación, reutilización o reciclaje.	☐	☐	☐	☐

***6**: Informar al personal a su cargo respecto al proceso de transformación de mezclas de caucho y látex, mediante actividades documentadas, según lo indicado en el sistema de calidad y atendiendo a criterios de riesgos laborales y protección medioambiental para favorecer la productividad.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Planificar el plan de formación del personal, vinculado al proceso de transformación de mezclas de caucho y látex, atendiendo a las necesidades y a las características de las actividades a realizar para garantizar la calidad del aprendizaje, teniendo en cuenta los cambios en el proceso, adquisición de nuevos equipos o incorporación de nuevos trabajadores.	☐	☐	☐	☐
6.2: Elaborar las instrucciones de trabajo, escritas o electrónicas a trasladar al personal, verificando su utilización en los puestos de trabajo.	☐	☐	☐	☐
6.3: Actualizar las instrucciones de trabajo, considerando aspectos relacionados con el orden y limpieza, manipulación de muestras, gestión de residuos, uso de los equipos de protección individual (EPI) y actuaciones en caso de emergencias medioambientales, para que sean conformes con los requisitos de aplicación (normativos y de estándares internacionales) y procediendo a su comunicación al personal implicado.	☐	☐	☐	☐
6.4: Realizar las comunicaciones que, permiten detectar problemas en las operaciones de transformación de mezclas de caucho y látex, analizar dificultades de funcionamiento y, aportan un estímulo para el grupo, dentro del equipo de trabajo para una eficaz resolución.	☐	☐	☐	☐
6.5: Mantener motivado al personal, haciéndole partcipar activamente en los planes de mejora en el área de trabajo de la transformación de mezclas de caucho y látex.	☐	☐	☐	☐
6.6 Exponer ante los superiores los acuerdos e inquitudes del grupo del área de trabajo, actuando cómo interlocutor para favorecer la comunicación vertical.	☐	☐	☐	☐

***6**: Informar al personal a su cargo respecto al proceso de transformación de mezclas de caucho y látex, mediante actividades documentadas, según lo indicado en el sistema de calidad y atendiendo a criterios de riesgos laborales y protección medioambiental para favorecer la productividad.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.7: Deterrminar el personal implicado en cada operación de transformación de mezclas de caucho y látex, en función de su cualificación, asignándole responsabilidades, según el trabajo a realizar, contemplándolo en el sistema de calidad.	☐	☐	☐	☐