



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2755_2: Fabricar componentes pirotécnicos”

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 "ECP2755_2: Fabricar componentes pirotécnicos".

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: Preparar equipos de trabajo de fabricación de componentes pirotécnicos, manteniéndolos en condiciones de orden y limpieza para garantizar su funcionamiento, fiabilidad de la producción y seguridad de los procesos, teniendo en cuenta criterios medioambientales, de mantenimiento preventivo, de calidad, trazabilidad, de ajustes de producción y de daños derivados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Ordenar los elementos de fabricación de componentes pirotécnicos como herramientas, equipos de dosificación, medición, control, entre otros, seleccionándolos en el área de trabajo específica para que el resultado quede obtenido.	☐	☐	☐	☐
1.2: Validar los elementos auxiliares de fabricación como equipos de dosificación, medición y control, comprobando la adecuación de las características con las instrucciones de fabricación, especificaciones de componentes y maquinaria para que la seguridad y calidad quede garantizada.	☐	☐	☐	☐
1.3: Ajustar antes y durante las máquinas como prensas, grajeadoras, cortadoras, encintadoras, entre otras, la fabricación de componentes, teniendo en cuenta planes de mantenimiento e instrucciones de trabajo para garantizar la seguridad y calidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
1.4: Mantener el área de trabajo limpia de materiales residuales, derrames de producto, como mezclas, componentes, artículos pirotécnicos entre otros, para garantizar la integridad del proceso.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

1: Preparar equipos de trabajo de fabricación de componentes pirotécnicos, manteniéndolos en condiciones de orden y limpieza para garantizar su funcionamiento, fiabilidad de la producción y seguridad de los procesos, teniendo en cuenta criterios medioambientales, de mantenimiento preventivo, de calidad, trazabilidad, de ajustes de producción y de daños derivados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Controlar las cantidades de mezclas pirotécnicas, componentes, artículos pirotécnicos entre otros, en el puesto de trabajo según los límites autorizados en la normativa aplicable de seguridad, para garantizarla durante el proceso.				
1.6: Limpiar los equipos, máquinas e instalaciones, dejándolos acondicionados durante y al final de la jornada, para garantizar una utilización y puesta en marcha segura.	☐	☐	☐	☐

2: Acondicionar las mezclas pirotécnicas y los componentes inertes de modo que se garantice la estabilidad, seguridad y fiabilidad del proceso, teniendo en cuenta su manipulación, criterios medioambientales, de calidad y trazabilidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Acondicionar las mezclas pirotécnicas, humedeciéndolas o graneándolas en su caso, para garantizar la operatividad y seguridad en la manipulación.	☐	☐	☐	☐
2.2: Manipular las mezclas pirotécnicas, teniendo en cuenta las indicaciones, según composiciones como mojado, tamizado, graneado, entre otras, para que las instrucciones de trabajo queden cumplidas.	☐	☐	☐	☐
2.3: Controlar los componentes inertes como tubos, cascos, buquets, entre otros, revisando dimensiones, materiales, cantidades y cualidades, para que las especificaciones de compra o fabricación queden cumplidas.	☐	☐	☐	☐
2.4: Movilizar los materiales inertes y mezclas pirotécnicas, teniendo en cuenta acciones como carga, descarga, trasiego, entre otros, para garantizar la fluidez y seguridad durante el proceso.	☐	☐	☐	☐

3: Desarrollar actividades de elaboración de pólvora de tiro, atendiendo a las indicaciones descritas en las instrucciones técnicas (tamaño de grano, tipología de pólvora, entre otros), para contribuir a la consecución de los objetivos marcados y teniendo en cuenta criterios medioambientales, de calidad, trazabilidad, y prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Pesar o dosificar los líquidos, productos químicos y/o la pólvora, atendiendo a la formulación para que el resultado previsto quede cumplido.	☐	☐	☐	☐
3.2: Mezclar los componentes de la pasta, manual o mecánicamente, para obtener un resultado homogéneo que cumpla con lo establecido en las instrucciones.	☐	☐	☐	☐
3.3: Compactar la pasta o pólvora mojada, prensándola de modo manual, mediante prensas, atacadores, entre otros, para formar pastillas, galletas o tortas, para que la consistencia o espesor quede establecida.	☐	☐	☐	☐
3.4: Romper la pastilla, galleta o torta, manualmente o con elementos auxiliares, como mazos de madera o goma dura, entre otros, tamizándola con garbillos, tamices, entre otros con la luz de malla establecida en las especificaciones de trabajo para que los granos de pólvora de tiro queden formados.	☐	☐	☐	☐
3.5: Clasificar la pólvora granulada mediante tamices, forma automática, entre otros, para separarla en porciones según tamaño de grano, atendiendo a los criterios de clasificación establecidos.	☐	☐	☐	☐
3.6: Secar la pólvora clasificada en secaderos o zonas habilitadas para que adquieran su consistencia final y pierdan los líquidos, ajustando los tiempos en función de las condiciones de fabricación, el sistema de secado y las condiciones ambientales.	☐	☐	☐	☐

4: Desarrollar actividades de elaboración de mechas pirotécnicas desnudas y enfundadas, atendiendo a las indicaciones descritas en las instrucciones técnicas (número de hilo, tipología de pólvora, entre otros), para contribuir a la consecución de los objetivos marcados y teniendo en cuenta criterios medioambientales, de calidad, trazabilidad, y prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	☐	☐	☐	☐

4: Desarrollar actividades de elaboración de mechas pirotécnicas desnudas y enfundadas, atendiendo a las indicaciones descritas en las instrucciones técnicas (número de hilo, tipología de pólvora, entre otros), para contribuir a la consecución de los objetivos marcados y teniendo en cuenta criterios medioambientales, de calidad, trazabilidad, y prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Pesar o dosificar los disolventes, productos químicos y/o la pólvora, atendiendo a la formulación de la pasta y el tipo de mecha a fabricar para que el resultado previsto quede cumplido.				
4.2: Mezclar los componentes de la pasta con los líquidos, ejecutándolo manual o mecánicamente para obtener un resultado homogéneo que cumpla con lo establecido en las instrucciones.	☐	☐	☐	☐
4.3: Trasvasar la pasta a contenedores, teniendo en cuenta criterios de seguridad y calidad, para que la impregnación de hilos de algodón quede efectuada.	☐	☐	☐	☐
4.4: Acomodar la cantidad establecida de hilos de algodón en el sistema de mojado, uniéndola al bastidor de bobinado de mecha, de manera que a su paso por la pasta queden impregnados con la mezcla pirotécnica.	☐	☐	☐	☐
4.5: Iniciar el movimiento del equipo de bobinado de mecha, regulando la velocidad de giro y el nivel de pasta existente en las cubetas de modo que se obtenga una producción constante y homogénea de mecha (hilos de algodón impregnados), de acuerdo con el tipo de mecha producida	☐	☐	☐	☐
4.6: Secar la mecha húmeda producida, mediante secado natural o forzado, por un periodo determinado por las condiciones de fabricación, el sistema de secado disponible y las condiciones ambientales para que el resultado obtenido cumpla criterios prefijados por la empresa.	☐	☐	☐	☐
4.7: Configurar el sistema de enfundado con los componentes inertes como cola, cinta de papel, papel plastificado, cubiertas cilíndricas, fundas, entre otros, iniciando el proceso de manera que la mecha quede contenida de un modo holgado en el interior de una funda de papel, papel plastificado, entre otros, según tipología.	☐	☐	☐	☐
4.8: Cortar la mecha enfundada, o la mecha seca sin enfundar, pinchándola y/o plegándola, en su caso, según longitud para que las especificaciones del producto queden cumplidas.	☐	☐	☐	☐

5: Desarrollar actividades de elaboración de estrellas pirotécnicas prensadas como pastillas, meteoros, crossettes, entre otros, atendiendo a las indicaciones descritas en las instrucciones técnicas (tamaño de estrella, composición interna, entre otros), para contribuir a la consecución de los objetivos marcados y teniendo en cuenta criterios medioambientales, de calidad, trazabilidad, y prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Revisar las prensas y sus elementos de matricería o los moldes de prensado, ajustándolos a las indicaciones prefijadas por la persona responsable, para garantizar su funcionamiento, la fiabilidad de la producción, tiempos fijados en los planes de mantenimiento o instrucciones de fabricación.	☐	☐	☐	☐
5.2: Seleccionar los parámetros de prensado como presión de prensado, velocidades de atacadores, entre otros y los elementos de matricería como atacadores, matrices, entre otros, ajustándolos según el tipo de carga a procesar y/o los tipos de pastillas/meteoros a fabricar, para que las instrucciones de fabricación queden cumplidas.	☐	☐	☐	☐
5.3: Dosificar las mezclas pirotécnicas acondicionadas a través de los huecos de las matrices o mediante dosificadores en función del tipo de estrella y efecto para que las instrucciones de fabricación queden cumplidas.	☐	☐	☐	☐
5.4: Efectuar el prensado de las composiciones pirotécnicas, respetando las especificaciones y parámetros de carga establecidos en las instrucciones de trabajo.	☐	☐	☐	☐
5.5: Extraer las estrellas pirotécnicas prensadas de las matrices limpiándolas de componentes en polvo y depositándolas en recipientes como bandejas, soportes, entre otros, para que su traslado quede satisfecho, según procedimientos establecidos por la empresa.	☐	☐	☐	☐
5.6: Secar las pastillas pirotécnicas prensadas en secaderos o zonas habilitadas para que adquieran su consistencia final y pierdan los líquidos empleados en su fabricación, ajustando los tiempos de secado en función de las condiciones de fabricación, el sistema de secado disponible y las condiciones ambientales.	☐	☐	☐	☐

6: Desarrollar actividades de elaboración de estrellas pirotécnicas redondas y gránulos de inflame, como cáscaras de arroz (pallús), atendiendo a las indicaciones descritas en las instrucciones técnicas (tamaño de estrella, composición interna, entre otros), para contribuir a la consecución de los objetivos marcados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Preparar las grageadoras, ajustándolas, en su caso, a las indicaciones prefijadas por la persona responsable, para garantizar su funcionamiento, la fiabilidad de la producción, tiempos fijados en los planes de mantenimiento o instrucciones de fabricación.	☐	☐	☐	☐
6.2: Preparar los líquidos de mojado, mediante dosificación y mezclado y/o disolución de componentes en recipientes específicos, para que las proporciones y cantidades establecidas en las instrucciones de fabricación queden respetadas.	☐	☐	☐	☐
6.3: Crear las estrellas redondas o gránulos de inflame, teniendo en cuenta: - El mojado de los núcleos de formación como semillas, granos de arroz, cáscaras de arroz (pallús), estrellas pirotécnicas, entre otros. - El añadido mezclas pirotécnicas en polvo. - El rodado de las estrellas o núcleos de formación con las mezclas pirotécnicas. - La repetición del proceso hasta alcanzar el tamaño de estrella o gránulo de inflame.	☐	☐	☐	☐
6.4: Controlar el crecimiento y tamaño de las estrellas redondas en formación mediante la utilización de garbillos, cribas, entre otros, de modo que las estrellas en crecimiento queden separadas de las que han obtenido el tamaño establecido en las instrucciones de fabricación.	☐	☐	☐	☐
6.5: Ordenar los gránulos de inflame mediante tamices o clasificadora automática, entre otros, para separarlos en porciones según tamaño, atendiendo a los criterios de clasificación establecidos.	☐	☐	☐	☐
6.6: Secar las estrellas redondas o los gránulos de inflame en secaderos o zonas habilitadas para que adquieran su consistencia final y pierdan los líquidos empleados en su fabricación, ajustando los tiempos de secado en función de las condiciones de fabricación, el sistema de secado disponible y las condiciones ambientales.	☐	☐	☐	☐
6.7: Someter las estrellas pirotécnicas secas destinadas a ser empavonadas o engordadas con la misma u otras mezclas pirotécnicas de nuevo al proceso de creación y secado, para que su estructura final establecida en las instrucciones o especificaciones de fabricación quede completada.	☐	☐	☐	☐

7: Desarrollar actividades de elaboración de tubos cargados como motores, fuentes, serpentinas, silbatos, entre otros, atendiendo a las indicaciones descritas en las instrucciones técnicas (tamaño del tubo, composición interna, entre otros), para contribuir a la consecución de los objetivos marcados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Preparar las prensas y elementos de matricería, ajustándolas a las indicaciones prefijadas por la persona responsable, para garantizar su funcionamiento, la fiabilidad de la producción, tiempos fijados en los planes de mantenimiento o instrucciones de fabricación.	☐	☐	☐	☐
7.2: Seleccionar los parámetros de prensado como presión, velocidades de bajada de atacadores, entre otros y los elementos de matricería como atacadores huecos, macizos, agujas, entre otros, ajustándolos según el tipo de tubo a cargar, instrucciones de fabricación y la especificación de componentes para que la producción quede asegurada.	☐	☐	☐	☐
7.3: Seleccionar los dosificadores como cucharillas, bandejas, entre otros, teniendo en cuenta la carga de mezclas pirotécnicas y los materiales inertes según las especificaciones de los tubos a fabricar, para conformar su carga.	☐	☐	☐	☐
7.4: Ubicar los tubos o recipientes susceptibles de carga en las matrices o soportes de prensado macizas o con aguja en su caso, teniendo en cuenta tamaño y material especificado en las instrucciones, para que la configuración de los mismos quede cumplida según tipología.	☐	☐	☐	☐
7.5: Ejecutar las cargas de material como mezclas pirotécnicas acondicionadas o no, o materiales inertes, alternando procesos de dosificación en el interior de los tubos y prensado del material, de manera que el material a dosificar, orden de carga y número de dosificaciones previo al prensado quede cumplido, según instrucciones de fabricación y especificaciones de componentes.	☐	☐	☐	☐
7.6: Prensar el material dosificado en el interior del tubo, teniendo en cuenta: - La selección del atacador (macizo o hueco) sobre la carga de material dosificado. - La aplicación manual o mecánica de una presión constante o repetida. - El compactado en el interior del recipiente. - Las instrucciones de trabajo facilitadas por la persona responsable.	☐	☐	☐	☐
7.7: Finalizar los tubos cargados, en su caso, teniendo en cuenta: - La adición en uno de los extremos de una carga de composición de efecto de trueno en polvo o de cargas de productos químicos en polvo (oxidantes, combustibles, entre otros). - El cerrado completo del tubo mediante la ubicación de un tapón en el extremo cargado.	☐	☐	☐	☐

7: Desarrollar actividades de elaboración de tubos cargados como motores, fuentes, serpentinas, silbatos, entre otros, atendiendo a las indicaciones descritas en las instrucciones técnicas (tamaño del tubo, composición interna, entre otros), para contribuir a la consecución de los objetivos marcados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.8: Extraer los tubos cargados de la matriz o base de carga, limpiándolos de restos de material suelto y depositándolos en los recipientes destinados a ellos de modo que el proceso de carga quede finalizado.	☐	☐	☐	☐

8: Desarrollar actividades de recogida y tratamiento de restos de mezclas pirotécnicas y materiales contaminados con las mismas para su inertización, eliminación, reutilización o reciclado teniendo en cuenta criterios medioambientales, de calidad, trazabilidad, y prevención de riesgos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Recoger los restos reutilizables de mezclas pirotécnicas generados durante los procesos de producción, en su caso, utilizándolos en el mismo proceso para reducir la cantidad de residuos y el impacto medioambiental.	☐	☐	☐	☐
8.2: Recoger los restos pirotécnicos no reutilizables de mezclas, componentes desechados y materiales contaminados en recipientes habilitados, evitando el contacto de mezclas incompatibles entre sí para evitar incidentes.	☐	☐	☐	☐
8.3: Identificar los recipientes con restos pirotécnicos, ubicándolos en lugares establecidos para que su uso inadvertido quede evitado.	☐	☐	☐	☐
8.4: Tratar los restos pirotécnicos, sometiéndolos a procesos de inertización, eliminación, reutilización o reciclaje autorizados para que la incorporación a productos finales o la neutralización en su caso, queden completadas.	☐	☐	☐	☐