



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1320_1: Realizar operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas”

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 "ECP1320_1: REALIZAR OPERACIONES AUXILIARES DE PREPARACIÓN DE PIEZAS Y SUPERFICIES EN REVESTIMIENTOS CON PIEZAS RÍGIDAS".

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: Realizar operaciones auxiliares de acondicionamiento de espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos, para acometer las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, gestionando tanto acopios como los residuos producidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Preparar los espacios de trabajo en las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, asegurando su iluminación, señalización, ventilación y limpieza, comprobando que se encuentran libres de obstáculos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Ubicar los acopios de materiales en las inmediaciones del espacio de trabajo, facilitando el abastecimiento, sobre una superficie firme y nivelada, señalizados y vallados, respetando los itinerarios coordinados con los otros oficios, verificando que su altura de almacenamiento no exceda de los límites permitidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Seleccionar los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios entre otros), medios auxiliares (andamios, apeos, plataformas de trabajo, entre otros) y Equipos de Protección Individual (EPI), atendiendo a las necesidades de las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, comprobando su estado de conservación, dentro del período de vida útil, solicitando su sustitución, si fuera necesario, respetando la normativa sobre prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Comunicar las contingencias acaecidas en el proceso (consultas, imprevistos, incidencias, entre otros) con la prontitud que posibilite su supervisión y resolución, especialmente las que comprometan la seguridad y salud propia o a terceros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Realizar operaciones auxiliares de acondicionamiento de espacios de trabajo, seleccionando los materiales y equipos, para acometer las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, gestionando tanto acopios como los residuos producidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Aplicar las operaciones de mantenimiento de fin de jornada en las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, efectuando la limpieza del espacio de trabajo; limpieza, mantenimiento y recogida de maquinaria y herramienta; limpieza y recogida de EPI; entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Utilizar los equipos de trabajo (tales como máquinas, herramientas, útiles, EPI y medios auxiliares, entre otros) comprobando que estén operativos y son los indicados para las operaciones auxiliares a ejecutar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios, entre otros) para su colocación en el espacio de trabajo, atendiendo a las necesidades de las actividades a realizar, comprobando su estado de conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Seleccionar las máquinas, solicitando manual de instrucciones del fabricante y pidiendo confirmación a la persona responsable, sobre tipo de máquina y sus respectivos accesorios (discos, rodeles, brocas y otros) de corte, taladro e ingleteado indicados según las propiedades de la baldosa (tenacidad, dureza, acabado superficial y otras) y las operaciones a efectuar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Comprobar las máquinas visualmente en cuanto a su estado de conservación e instalación, verificando el estado de las clavijas de conexión y el aislamiento de los cables en la maquinaria eléctrica, evitando cualquier manipulación en las mismas mientras están conectadas a la toma de corriente, así como que disponen de los resguardos y carcasas de protección al operador que deberán ser montadas al efecto, si no estuvieran y asegurando el mantenimiento de las mismas tras su uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Seleccionar los útiles o herramientas para la aplicación de los materiales de rejuntado y retirada de material sobrante y limpieza de rejuntados (tales como lana de goma, llaguero, cepillo, limpiadores de goma, esponjas, cubo, paleta, entre otros) de acuerdo a las operaciones auxiliares a efectuar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Efectuar las operaciones de corte de materiales con cortadoras e ingletadoras, siguiendo las siguientes pautas: - Verificando que las máquinas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Utilizar los equipos de trabajo (tales como máquinas, herramientas, útiles, EPI y medios auxiliares, entre otros) comprobando que estén operativos y son los indicados para las operaciones auxiliares a ejecutar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
tienen las medidas de protección y emergencia activas y visibles al operario. - Asegurando la estabilidad de la máquina al banco de trabajo de manera que quede fija al mismo. - Comprobando que la máquina está desconectada de la toma de corriente, antes de realizar cualquier manipulación en ella y que los cables de energía que llegan a la máquina son seguros. - Seleccionando el disco de corte, según la resistencia del material a cortar, comprobando que está en condiciones de servicio. - Fijando la pieza a cortar a la máquina con la mordaza vertical y ajustando el ángulo de inglete. - Realizando el corte sin someter el disco a una presión excesiva ni a sobreesfuerzos laterales o de torsión, así como sujetando el elemento a cortar y controlando su movilidad durante el corte. - Usando los equipos de protección específicos como gafas de protección ocular, mascarillas antipolvo, calzado de seguridad antideslizante, cascos de protección para los oídos, entre otros.				
2.6: Practicar las operaciones de corte, taladrado e ingleteado mediante inmersión en agua si procede, para asegurar la refrigeración de los útiles correspondientes o evitar la emisión de polvo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Utilizar los equipos temporales de trabajo en altura (escaleras de mano, andamios de borriquetas, andamios plegables, plataformas fijas, entre otros), comprobando que los puntos de apoyo son estables, resistentes y no deslizantes; cumpliendo las condiciones de seguridad establecidas en cuanto a anchura, estabilidad, separación del paramento sobre el que se trabaja, inmovilización de la base, fijando los mecanismos de bloqueo para evitar la apertura o movimiento de sus partes, así como la necesidad de protección perimetral, evitando realizar tareas que dificulten el apoyo y disminuyan la estabilidad del trabajador como la manipulación de cargas pesadas o voluminosas entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Comprobar el desgaste de los discos, rodeles y brocas, procediendo a su sustitución en caso de que su estado dificulte las operaciones correspondientes o repercuta negativamente en la calidad de las piezas tratadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Efectuar cortes rectos y curvos sobre baldosas cerámicas, baldosas de piedra natural o artificial y sobre piezas cerámicas volumétricas, para conformarlas, respetando el replanteo previo y el aparejo, utilizando el material, aprovechando los recortes, y garantizando que presentan la dimensión indicada, con la arista viva, sin escamaduras ni desportillados, tanto del material de la baldosa como de la superficie esmaltada, si procede.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Efectuar los cortes rectos por la cara vista de la baldosa, sea esmaltada o no, obteniendo aristas rectas, utilizando la cortadora manual o la mesa de corte húmedo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Efectuar los cortes en diagonal ("a cartabón") con la cortadora manual con separador multipunto, que permita activar la separación desde cualquier punto sin tener que manipular la pieza, o con amoladoras o cortadoras eléctricas de disco.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Efectuar los cortes curvos se con la amoladora o máquina de corte manual, marcando una línea curva mediante una plantilla sobre la superficie vista de la baldosa y tomándola como guía para el corte, haciendo girar la pieza al mismo tiempo que se pasa el rodell.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Ejecutar los cortes en serie para obtener varias piezas iguales con máquina de corte manual o mesa de corte húmedo: - Utilizando los accesorios correspondientes para procesos repetitivos. - Pidiendo confirmación a la persona responsable sobre la calidad y exactitud dimensional de la primera pieza cortada. - Asegurando la regularidad de las piezas resultantes tras los cortes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Ejecutar el corte de tiras estrechas a partir de una pieza entera, dividiéndola en porciones progresivamente, hasta llegar a la dimensión requerida, con el fin de evitar mermas excesivas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Cortar las piezas decoradas a ajustar en esquinas y rincones asegurando la continuidad del dibujo de la pieza en los paramentos adyacentes si procede.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Efectuar los cortes en baldosas de piedra natural o artificial con guillotina o amoladora por la cara vista de la baldosa, garantizando aristas precisas sin desportillados y piezas con las medidas indicadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Efectuar los cortes de baldosas cerámicas tridimensionales con amoladora o cortadora eléctrica, respetando el replanteo y marcado de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Efectuar taladros e ingleteados sobre baldosas cerámicas y de piedra natural o artificial para conformarlas según los contornos de los elementos salientes del soporte (tales como instalaciones, registros, entre otros), evitando la rotura de las mismas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Practicar los taladros en baldosas cerámicas esmaltadas mediante máquina eléctrica con broca o disco de widia por su cara esmaltada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Utilizar las plantillas de formas y marcadores de agujeros para obtener la precisión indicada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Ejecutar los ingletes presentando un ángulo inferior a 45° en la arista ingleteada, mostrando un ángulo de filo vivo y ocultando el material interior de la baldosa y el material de rejuntado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Comprobar los taladros e ingleteados garantizando que no presentan escamaduras ni desportillados, tanto en el material interior de la baldosa como en su superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Realizar imprimaciones en la preparación de soportes para asegurar la adherencia y durabilidad de los revestimientos rígidos modulares que se instalarán posteriormente, obteniendo puentes de unión entre los elementos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Seleccionar los útiles o herramientas para la aplicación de las imprimaciones (tales como brochas, rodillos, chorro de arena, entre otros) de acuerdo a las operaciones auxiliares a efectuar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Comprobar el soporte sobre el que se aplica el tratamiento, pidiendo confirmación sobre las condiciones de la cohesión, limpieza, humedad y temperatura superficiales para recibir el tratamiento y para su posterior curado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Efectuar las aplicaciones según las siguientes condiciones: - Siguiendo el orden de ejecución previsto, comprobando que el grado de secado alcanzado en las aplicaciones realizadas con anterioridad permite una nueva aplicación, y verificando el cumplimiento de los plazos indicados. - Distribuyendo homogéneamente los productos, obteniendo un rendimiento en la aplicación dentro de los márgenes de tolerancia establecidos o recomendados por el fabricante. - Remontando las entregas perimetrales hasta alcanzar la altura de solape necesaria. - Respetando la vida útil de las mezclas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Realizar imprimaciones en la preparación de soportes para asegurar la adherencia y durabilidad de los revestimientos rígidos modulares que se instalarán posteriormente, obteniendo puentes de unión entre los elementos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Efectuar la siembra de áridos cuando si procede, según las siguientes condiciones: - Utilizando el tipo de árido indicado. - Distribuyendo homogéneamente el material, espolvoreando manualmente o con medios automáticos, obteniendo los rendimientos indicados o bien hasta saturación, recogiendo y reutilizando el excedente. - Distribuyendo de manera homogénea y asegurando el mismo grosor en todo el plano de las rampas. - Siguiendo el orden de ejecución previsto, comprobando que la imprimación está fresca para impregnar al árido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Colocar la malla resistente como refuerzo, bajo la superficie completa del soporte y remontando en las entregas perimetrales con la altura de solape establecida, garantizando que queda anclada al soporte, o dispuesta en el orden previsto, intercalada entre las capas de imprimación indicadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Finalizar los tratamientos de imprimación si procede, con un lijado hasta alcanzar las condiciones de regularidad o adherencia indicadas, y posterior aspirado de las partículas que puedan ocasionar problemas de adherencia entre capas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Ejecutar el rejuntado y limpieza de alicatados, solados y chapados garantizando el acabado final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Efectuar las operaciones de rejuntado y limpieza pidiendo confirmación de que se cumplen las siguientes condiciones: - Las circunstancias ambientales, existentes en el momento de aplicación del tratamiento o durante su posterior curado, son las indicadas. - El grado de fraguado del material de agarre alcanzado en el revestimiento permite la aplicación del material de rejuntado. - El material de rejuntado no produce incrustaciones ni es absorbido por las superficies de las baldosas. - Los productos de limpieza distintos al agua no dañan las superficies de las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Tratar los paños a rejuntar, eliminando el material sobrante de las juntas y protegiendo la superficie de las piezas de material poroso frente a incrustaciones o manchas de pigmentos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Proteger las juntas constructivas antes de la operación de rejuntado, quedando libres de materiales adheridos o sueltos en toda su longitud, anchura y profundidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Ejecutar el rejuntado y limpieza de alicatados, solados y chapados garantizando el acabado final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.4: Realizar el rejuntado con la pasta o mortero indicados, tendiéndolo sobre sus juntas hasta obtener un embutido completo de las mismas, utilizando la llana de goma o cepillo, asegurando no dañar el esmalte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Acabar las juntas de llaga gruesa utilizando, la llana de goma, asegurando no dañar el esmalte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Efectuar la limpieza del rejuntado en dos etapas: - La primera, para materiales cementosos una vez transcurrido el tiempo de secado indicado, y para materiales de resinas de reacción inmediatamente tras la aplicación, frotando en ambos casos con un medio de limpieza no abrasivo, humedecido y aclarado, y en dirección oblicua a la trama de juntas, pasando la llana de esponja hasta retirar por completo los restos de mortero y terminando con un trapo seco hasta retirar la humedad. - La segunda, frotando en seco con fieltros y gamuzas los restos de la primera limpieza y presentando su acabado final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Pulir los terrazos que se mantienen sin retirar el exceso de pasta de cemento, para su posterior desbastado y pulido, apretando con la llana de goma el mortero de rejuntado sobre la junta, de manera que no queden restos de cemento que interfieran con la pulidora, y retirando el exceso de mortero con una rasqueta de goma una vez haya empezado el fraguado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Aplicar las medidas de prevención y protección propias de las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, tanto al inicio de los trabajos como durante la realización de los mismos, comprobando el mantenimiento de equipos y el estado de acopios, siguiendo el Plan de seguridad y control de calidad, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Aplicar las medidas de seguridad y salud según lo especificado tanto el Plan de seguridad como en la normativa sobre prevención de riesgos laborales, siguiendo los siguientes criterios: - Seleccionando los equipos de trabajo (maquinaria, herramientas, utensilios entre otros), medios auxiliares (andamios, apeos, torres de trabajo en altura, plataformas de trabajo, entre otros), atendiendo a las necesidades de las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, comprobando su estado de conservación, dentro del período de vida útil, solicitando su	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Aplicar las medidas de prevención y protección propias de las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, tanto al inicio de los trabajos como durante la realización de los mismos, comprobando el mantenimiento de equipos y el estado de acopios, siguiendo el Plan de seguridad y control de calidad, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
sustitución, si fuera necesario. - Seleccionando los EPI (tales como casco, botas de seguridad, guantes de protección contra riesgos mecánicos, gafas de seguridad, entre otros), atendiendo a las necesidades de las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, comprobando que disponen de marcado Comunidad Europea (CE), así como su estado de conservación, verificando que se encuentran dentro del período de vida útil, y solicitando su sustitución, si fuera necesario. - Recabando las medidas de seguridad y salud previstas para la ejecución de las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, solicitando instrucciones (verbales o escritas), confirmando su comprensión, consultando en la documentación del fabricante de los equipos y productos el informe de evaluación de riesgos del puesto de trabajo realizado por el servicio de prevención y las fichas de gestión medioambiental asociadas al proceso. - Comprobando los medios de protección colectiva (redes y mallas de seguridad perimetrales, protección temporal de bordes de forjado, protección de huecos, entre otros), utilizados en las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, que se disponen en las ubicaciones para cumplir su función, garantizando que están operativas, detectando defectos de instalación o mantenimiento, evitando modificarlos sin autorización expresa y comunicando de inmediato la incidencia. - Ubicando los acopios de materiales en las inmediaciones del espacio de trabajo, facilitando el abastecimiento, cumpliendo la disposición y altura de apilado determinada por el fabricante, teniendo en cuenta la resistencia del soporte y condiciones ambientales y calzando aquellos materiales que lo precisen, asegurando que no superan la sobrecarga admisible en su plano de apoyo ni dificultan el tránsito.				
7.2: Gestionar los residuos (plásticos, flejes, residuos propios entre otros), separándose selectivamente a medida que son generados, depositándolos en los contenedores especificados para cada tipo de residuo (escombro limpio, madera, metal, papel y cartón, plásticos, entre otros), identificando y retirando de inmediato los objetos y residuos que puedan ser peligrosos o causar lesiones, evitando la contaminación por parte de los mismos de acopios y contenedores, de acuerdo a las fichas de seguridad de los productos, y respetando la normativa sobre protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Aplicar las comprobaciones de control de calidad, contrastando las condiciones de aceptación en el momento de la ejecución (sellos de homologación, marcado Comunidad Europea (CE), entre otros), desechando durante su colocación cualquier pieza que presente daños, así como verificando que su trabajo se ajusta a las instrucciones recibidas, transmitiendo a la persona responsable del seguimiento de calidad la información que concierna a partidas susceptibles de rechazo y archivando la información generada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Aplicar las medidas de prevención y protección propias de las operaciones auxiliares de preparación de piezas y superficies en revestimientos con piezas rígidas, tanto al inicio de los trabajos como durante la realización de los mismos, comprobando el mantenimiento de equipos y el estado de acopios, siguiendo el Plan de seguridad y control de calidad, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4