



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE FABRICACIÓN DE PRODUCTOS CERÁMICOS CONFORMADOS

Código: VIC207_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0659_2: Fabricar productos de barro cocido para la construcción”

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 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0659_2: Fabricar productos de barro cocido para la construcción”.

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.

<i>1: Conformar y secar productos de barro cocido para la construcción, a partir de pastas cerámicas previamente preparadas, ejecutando y coordinando la regulación y conducción de las máquinas e instalaciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Preparar y regular la amasadora, la extrusora, la prensa y el secadero, asegurando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Regular y ajustar los dispositivos de salida del producto y de alimentación y descarga de las piezas del secadero, permitiendo la obtención de un producto con las características de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Regular las condiciones de secado (temperatura, tiempo de secado, caudal y humedad del aire del secadero), garantizando la obtención de productos íntegros con el grado de humedad residual y la temperatura establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Adecuar la pasta cerámica al tipo de producto que hay que fabricar, verificando su disponibilidad para cumplir el programa de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Realizar la selección y montaje de las boquilla de extruido siguiendo las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Conformar y secar productos de barro cocido para la construcción, a partir de pastas cerámicas previamente preparadas, ejecutando y coordinando la regulación y conducción de las máquinas e instalaciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Realizar la selección del molde, la verificación de su estado y su montaje en la prensa siguiendo las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Alimentar y manejar la prensa y extrusora, proporcionando un producto conformado con las características de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Efectuar la disposición de las piezas para su transporte y secado de modo que no sufran ningún deterioro y se produzca un secado uniforme.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Coordinar las operaciones de esmaltado y secado de productos de barro cocido para la construcción, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar y regular las máquinas, equipos y medios auxiliares para las aplicaciones mediante cortina y pulverización, proporcionando los valores especificados de los parámetros de proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Regular y ajustar los dispositivos de alimentación y descarga del producto de la línea de esmaltado, permitiendo la obtención de un producto con las características de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Regular y controlar las instalaciones de aspiración, separación de polvos y depuración de gases, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Controlar el esmaltado y secado de productos de barro cocido, coordinando las operaciones, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Controlar la temperatura y humedad requeridas, así como la ausencia de polvo, grasa u otros productos, manteniendo la calidad del acabado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Coordinar las operaciones de esmaltado y secado de productos de barro cocido para la construcción, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Preparar los esmaltes que se van a aplicar, verificando que poseen las condiciones adecuadas a los dispositivos de aplicación y a los requisitos del producto que hay que obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Realizar el esmaltado con la ayuda de las máquinas y equipos automáticos, proporcionando la calidad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Regular y controlar las condiciones de secado (temperatura, tiempo de secado, caudal y humedad del aire), garantizando la obtención de productos íntegros con el grado de humedad y la temperatura establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Cocer productos de barro para la construcción, efectuando la programación y la regulación del horno e instalaciones auxiliares, siguiendo instrucciones técnicas y supervisando su funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Regular y ajustar los dispositivos de alimentación y descarga de las piezas al horno, permitiendo la obtención de un producto con las características de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Programar el ciclo de cocción (temperaturas, tiempos, presiones, circulación de gases y atmósfera) de acuerdo con las instrucciones técnicas recibidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Coordinar la cocción de productos de barro para la construcción, supervisando las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Realizar el transporte y disposición de las piezas durante la cocción de modo que éstas no sufran deterioros y tengan una cocción correcta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Coordinar el embalado de productos de barro cocido para la construcción, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Preparar y regular las máquinas y equipos de embalado y etiquetado automáticos, garantizando la obtención de un empaquetado de acuerdo con los estándares de calidad exigidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Coordinar el embalado de productos de barro cocido para la construcción, supervisando las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Realizar el embalado con los medios adecuados, asegurando la protección e identificación del producto y facilitando su manejo y transporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Etiquetar el producto, controlando la inclusión de la información requerida (producto, calidad y fecha) y la disposición en el lugar indicado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Controlar la calidad de los procesos de fabricación de productos de barro cocido para la construcción, asegurando el funcionamiento y mantenimiento primario de la maquinaria y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar las características de calidad de productos de barro cocido para la construcción, detectando y corrigiendo posibles anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Cumplir los procedimientos de muestreo establecidos, tomando e identificando muestras para remitir al laboratorio de control, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Mantener los parámetros de los procesos de fabricación de productos de barro cocido para la construcción, controlando el funcionamiento de las instalaciones y máquinas, detectando posibles anomalías y subsanándolas si están en el ámbito de la competencia del personal operario o derivándolas, en su caso, al servicio de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Realizar las operaciones de automantenimiento conforme a la documentación técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Controlar la calidad de los procesos de fabricación de productos de barro cocido para la construcción, asegurando el funcionamiento y mantenimiento primario de la maquinaria y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.5: Registrar la información referente al desarrollo y resultados del trabajo, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Ejecutar las operaciones con el máximo aprovechamiento de los recursos y en el tiempo previsto en el programa de fabricación, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>