



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE TRANSFORMACIÓN DE CAUCHO

Código: QUI112_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0327_2: Realizar operaciones de transformación 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 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 “UC0327_2: Realizar operaciones de transformación 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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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.

APP1: Obtener piezas de caucho por moldeo a partir de mezclas de dicho material, en las condiciones de vulcanización especificadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Identificar las mezclas de caucho a moldear, según las condiciones de vulcanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Comprobar los parámetros de operación de las prensas, verificando que están de acuerdo con la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Identificar la cantidad de material a introducir en el molde, siguiendo las instrucciones de los manuales de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Adecuar las preformas a las piezas que se pretendan moldear, de acuerdo con los planos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Operar las prensas, siguiendo en procedimiento establecido en los manuales correspondientes y orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Realizar controles dimensionales, de ajuste y de aspecto según el procedimiento establecido, rechazando las piezas no conformes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Etiquetar las piezas moldeadas para su adecuado control, de acuerdo con el procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.8: .Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje en los soportes establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Fabricar piezas de caucho por inyección a partir de mezclas, en las condiciones de vulcanización establecidas en el plan de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Identificar las mezclas de caucho a inyectar, siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Comprobar los parámetros de operación de las inyectoras, verificando que cumplen la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Verificar la geometría de las piezas que se van a inyectar de acuerdo con el plano de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Operar las inyectoras, según el ciclo establecido para cada mezcla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Etiquetar las piezas para su adecuado control, de acuerdo con el procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Realizar los controles de dimensiones, de ajuste y de aspecto con la frecuencia establecida, rechazando, en su caso, las piezas no conformes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje en los soportes establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Extruir mezclas de caucho para la obtención de perfiles en las condiciones de operación establecidas en el plan de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Identificar la mezcla de caucho que va a ser extruida, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Comprobar los parámetros de operación de las extrusoras y el sistema de vulcanización están en las condiciones adecuadas, según la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Montar el perfil extruido sobre el molde en procesos discontinuos, según procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Operar la extrusora y el sistema de vulcanización según las condiciones establecidas de velocidad y temperatura, verificando que se	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Extruir mezclas de caucho para la obtención de perfiles en las condiciones de operación establecidas en el plan de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
mantiene durante todo el proceso.				
APS3.5: Vulcanizar en autoclaves, horno u otros, en procesos discontinuos, según procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Realizar los controles dimensionales, de ajuste y de aspecto con la frecuencia establecida, rechazando, en su caso, las piezas no conformes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Cortar los perfiles vulcanizados, siguiendo las especificaciones dadas por el cliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Etiquetar las piezas para su adecuado control de acuerdo con el procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: .Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje en los soportes establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Calandrar mezclas de caucho para la fabricación de láminas según las especificaciones establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Identificar la mezcla de caucho que va a ser calandrada, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Comprobar los parámetros de operación de la calandra y el sistema de vulcanización están en las condiciones adecuadas, según la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Operar la calandra y el sistema de vulcanización según las condiciones establecidas de velocidad y temperatura, verificando que se mantiene durante todo el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Montar la lámina sobre el soporte en procesos discontinuos, según procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Vulcanizar en autoclaves, horno u otros, en procesos discontinuos,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Calandrar mezclas de caucho para la fabricación de láminas según las especificaciones establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
según procedimiento establecido.				
APS4.6: Realizar los controles dimensionales, de ajuste y de aspecto con la frecuencia establecida, rechazando, en su caso, las piezas no conformes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Etiquetar las piezas para su adecuado control, de acuerdo con el procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje en los soportes establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Ensamblar neumáticos vulcanizados en las condiciones de presión y temperatura requeridas en las especificaciones de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Extruir las distintas mezclas de caucho, siguiendo las condiciones establecidas para cada proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Trefilar el alambre de acero, dando forma para la preparación de los refuerzos metálicos, de acuerdo con procedimiento establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Extruir las piezas de caucho, añadiendo los refuerzos textiles y metálicos, de acuerdo con procedimiento establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Verificar que las máquinas de ensamblar se encuentran en condiciones de operación, asegurando sus parámetros durante el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Ensamblar las distintas piezas del neumático para el montaje final del crudo, siguiendo el procedimiento de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Conducir los neumáticos crudos a la zona de prensas de vulcanización, siguiendo el procedimiento de carga establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Ensamblar neumáticos vulcanizados en las condiciones de presión y temperatura requeridas en las especificaciones de fabricación.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.7: Realizar los controles dimensionales, de ajuste y de aspecto con la frecuencia establecida, rechazando, en su caso, las piezas no conformes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Corregir el equilibrado de los neumáticos, tanto crudos como vulcanizados, empleando aparatos y procedimientos establecidos en el procedimiento de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.9: Marcar las piezas para su control, siguiendo los requisitos del cliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.10: Operar las máquinas desbarbadoras, pulidoras y otros equipos, obteniendo el producto en las condiciones de presentación establecidas en la calidad del producto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.11: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje en los soportes establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Fabricar artículos a partir de dispersiones de látex, en las condiciones de proceso y vulcanización adecuadas a las especificaciones del producto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Identificar la dispersión de látex que va a ser transformada según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Llenar los baños de inmersión con la dispersión de látex, asegurando que alcanzan el nivel de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Operar el tren de moldes para la inmersión de los mismos en la dispersión de látex, siguiendo los manuales de procedimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Añadir al interior del molde la dispersión de látex en operaciones de transformación por colada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: <i>Fabricar artículos a partir de dispersiones de látex, en las condiciones de proceso y vulcanización adecuadas a las especificaciones del producto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.5: Secar el molde relleno o recubierto con la dispersión, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Vulcanizar las piezas a la temperatura establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Retirar el artículo de látex del molde, siguiendo el procedimiento descrito para cada artículo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.8: Controlar la conformidad de los artículos producidos, cumpliendo con la frecuencia, procedimiento y equipo establecidos para el control de proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.9: Etiquetar los artículos y productos producidos, facilitando su adecuado control y trazabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.10: Cumplimentar las fichas de expedición o almacenaje en los soportes establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>