



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ORGANIZACIÓN Y CONTROL DE LA
TRANSFORMACIÓN DE CAUCHO**

Código: QUI244_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0779_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 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 “UC0779_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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	



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.

<i>APP1: Preparar mezclas de caucho o látex para su posterior transformación, supervisando el proceso y de acuerdo a las normas de seguridad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Identificar los componentes, interpretando correctamente la información sobre la formulación de mezclas de caucho o látex conforme a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Asegurar la precisión de los cálculos necesarios para la obtención de la cantidad apropiada de la mezcla, realizando los procedimientos normalizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Obtener las condiciones de la mezcla (adecuada) para la transformación de caucho y látex, seleccionando el equipo y utillaje acorde a la fórmula a preparar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Dar las instrucciones para la elaboración de la mezcla de caucho o látex, indicando el orden de adición, temperatura y tiempo del proceso conforme a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Supervisar la fabricación del primer lote de producto, comprobando la idoneidad de las condiciones, de acuerdo con el plan de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Verificar que la mezcla obtenida cumple con los parámetros y criterios de calidad establecidos en el plan de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Acondicionar el de embalaje en función de las características de las mezclas, almacenando las mezclas de caucho o látex de acuerdo con el plan establecido y comunicando oportunamente al personal a su cargo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: Preparar mezclas de caucho o látex para su posterior transformación, supervisando el proceso y de acuerdo a las normas de seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APP2: Coordinar los procesos de moldeo y vulcanización, supervisando las operaciones de acuerdo con el plan de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Seleccionar en función de la disponibilidad de la maquinaria y el volumen de producción los equipos a utilizar para la fabricación de la pieza, de acuerdo a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Gestionar el acopio de útiles y medios de producción, según las órdenes de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Fijar las variables de control del proceso de moldeo y vulcanización, identificando los parámetros de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Asegurar la calidad del proceso productivo mediante pruebas de control según lo establecido en los protocolos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Supervisar el primer lote de fabricación para comprobar la idoneidad del producto fabricado con las especificaciones definidas en los productos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Coordinar los procesos de extrusión y calandrado, supervisando las operaciones de acuerdo con el plan de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Seleccionar en función de la disponibilidad de la maquinaria, el volumen de producción y las características del artículo, la línea de extrusión adecuada para el proceso de transformación de acuerdo a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Seleccionar en función de la disponibilidad de la maquinaria, el volumen de producción y las características del artículo, la línea de calandrado adecuada para el proceso de transformación de acuerdo a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Coordinar los procesos de extrusión y calandrado, supervisando las operaciones de acuerdo con el plan de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Gestionar de acuerdo con las órdenes de fabricación el acopio de útiles, materiales y elementos auxiliares para el proceso de transformación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Efectuar de acuerdo a la orden de fabricación el ajuste de las condiciones de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Ajustar los equipos de producción a las condiciones de trabajo de acuerdo a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Seleccionar de acuerdo a las disponibilidades de la maquinaria el equipo de vulcanización de acuerdo a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Realizar las pruebas de control con la frecuencia establecida según el protocolo de actuación, ordenando pruebas extraordinarias cuando se encuentren no conformidades en los productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Supervisar el primer lote de fabricación para comprobar la idoneidad del producto fabricado con las especificaciones definidas en los productos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Preparar los conformados crudos en condiciones que garanticen su proceso final, de acuerdo a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Coordinar los procesos de montaje y vulcanización de neumáticos, supervisando las operaciones para la obtención de los productos con la calidad especificada.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Gestionar el acopio de útiles de acuerdo a las órdenes de fabricación y en función de las disponibilidades de los medios de producción de acuerdo a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Ajustar las máquinas ensambladoras, utilizando los sistemas de control de acuerdo a la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Coordinar los procesos de montaje y vulcanización de neumáticos, supervisando las operaciones para la obtención de los productos con la calidad especificada.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.3: Supervisar las condiciones de operación de las máquinas ensambladoras, comprobando que se mantienen dentro de los valores establecidos durante todo el proceso de transformación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Realizar las pruebas de control con la frecuencia establecida según el protocolo de actuación, ordenando pruebas extraordinarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Determinar las variables de control de proceso, asegurando que se mantienen fijas durante el proceso de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Supervisar el proceso de verificación individual de los neumáticos, asegurando que los productos no conformes quedan apartados del proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: <i>Coordinar la transformación de las dispersiones de látex mediante diversas técnicas, supervisando las operaciones para la obtención de productos con la calidad establecida.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Ajustar la línea de producción a las condiciones de trabajo mediante los sistemas de programación adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2 Gestionar el acopio de útiles y elementos auxiliares de acuerdo con las órdenes de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Comprobar que la acción de llenado de molde se realiza siguiendo las indicaciones establecidas y que se mantienen a lo largo de todo el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4 Seleccionar de acuerdo a las disponibilidades de la maquinaria el equipo de vulcanización de acuerdo con las órdenes de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Mantener los parámetros establecidos en el proceso de transformación del látex, asegurando la calidad del producto obtenido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Coordinar la transformación de las dispersiones de látex mediante diversas técnicas, supervisando las operaciones para la obtención de productos con la calidad establecida.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.6: Supervisar la transformación y vulcanización del primer lote de producto, comprobando en función del resultado la idoneidad de las condiciones establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Formar al personal a su cargo en el proceso productivo en las técnicas requeridas y en aspectos sobre condiciones de seguridad y ambientales, así como en la interpretación y cumplimentación de toda la documentación.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Transmitir la información sobre el trabajo realizado a los departamentos de la empresa que lo precisen, mediante una comunicación horizontal y/o vertical.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Vigilar que se cumplen las normas de prevención de riesgos laborales, ajustándose a lo establecido para las operaciones de transformación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Mantener informado en todo momento al personal a su cargo de los riesgos propios de los productos manipulados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Verificar los EPI's del personal a su cargo, haciendo revisiones periódicamente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Comprobar que se cumple con la normativa ambiental por parte del personal a su cargo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Informar a las personas oportunas de las anomalías ocurridas o de situaciones de emergencia, actuando según indican los protocolos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>