



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE FABRICACIÓN DE  
FRITAS, ESMALTES Y PIGMENTOS CERÁMICOS**

**Código: VIC206\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0653\_2: Fabricar fritas cerámicas”

#### 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 “UC0653\_2: Fabricar fritas cerámicas”.

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:<br>NIF: | Firma: |
| Nombre y apellidos del asesor/a:<br>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.

| <i>1: Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de materias primas para la fabricación de fritas, asegurando la calidad de los suministros y su conservación.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 1.1: Verificar la correspondencia entre los albaranes de entrada y las órdenes de compra, asegurando la calidad de los suministros.                                       | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2: 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"/> |
| 1.3: Descargar las materias primas, según procedimientos establecidos, en los silos o lugares correspondientes debidamente identificados, evitando su contaminación.      | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.4: Almacenar las materias primas garantizando su conservación, acceso e inventario.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.5: Asegurar el mantenimiento y la garantía del "stock de seguridad" aplicando el procedimiento de gestión del almacén de la empresa.                                    | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.6: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.                        | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>1: Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de materias primas para la fabricación de fritas, asegurando la calidad de los suministros y su conservación.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 1.7: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas, manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables en el ámbito de la competencia del operario, o derivándolas al servicio de mantenimiento. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.8: Registrar la información referente al desarrollo y resultados del trabajo, de acuerdo con las instrucciones de la empresa.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>2: Preparar la mezcla de materias primas para la fabricación de fritas cerámicas ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones, asegurando la mezcla en las proporciones y homogeneidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</b> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 2.1: Controlar y regular los sistemas de dosificación, mezcla y transporte automáticos y de aspiración y separación de polvos, obteniendo un producto con la calidad establecida y cumpliendo la normativa aplicable.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.2: Dosificar los materiales en las proporciones y calidades indicadas en las fichas de composición e instrucciones técnicas, garantizando la calidad del producto.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.3: Comprobar el grado de homogeneidad en la mezcla preparada, aplicando el tratamiento previsto por la empresa a las mezclas no conformes.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4: Depositar la mezcla preparada en el silo indicado, limpiando la mezcladora de acuerdo con las instrucciones técnicas.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.5: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>2: Preparar la mezcla de materias primas para la fabricación de fritas cerámicas ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones, asegurando la mezcla en las proporciones y homogeneidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</b> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 2.6: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas de mezcla de materias primas, manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables en el ámbito de la competencia del operario, o derivándolas al servicio de mantenimiento   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.7: Reflejar la información requerida 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"/> |

| <b>3: Obtener fritas cerámicas a partir de la mezcla de materias primas, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, respetando la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</b>          | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 3.1: Controlar los sistemas de combustión, refrigeración del horno, alimentación de la mezcla y aspiración de gases, las instalaciones de refrigeración del agua de frito y las de depuración de humos, regulándolos para obtener los valores especificados de los parámetros de proceso y cumplir la normativa aplicable. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2: Controlar las instalaciones de refrigeración del agua de frito, regulándolas para obtener un producto con la calidad establecida.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.3: Enfriar la masa fundida rápidamente sobre agua o sobre rodillos metálicos, produciendo respectivamente fritas en fragmentos de pequeño tamaño o fritas en láminas, que mediante trituración dan lugar a fritas en forma de escamas.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.4: Preparar la frita con el grado de homogeneidad indicado, adecuando la cantidad de frita a las especificaciones del programa de fabricación.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>3: Obtener fritas cerámicas a partir de la mezcla de materias primas, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, respetando la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</b> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 3.5: Realizar el muestreo tomando muestras, identificándolas y remitiéndolas al laboratorio según procedimiento de la empresa.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.6: Detectar las desviaciones de calidad de la frita mediante control visual, localizando posibles desviaciones en la calidad e iniciando acciones para su corrección.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.7: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria, según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.8: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables, en el ámbito de la competencia del operario, o derivándolas al servicio de mantenimiento.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.9: Registrar la información referente al desarrollo y resultados del trabajo, de acuerdo con las instrucciones de la empresa.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>4: Coordinar las operaciones de ensacado y "paletización" de fritas cerámicas, ejecutando y coordinando la regulación de máquinas e instalaciones y supervisando su funcionamiento para ensacar fritas cerámicas.</b> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 4.1: Regular las máquinas y equipos de ensacado, etiquetado y "paletización" automáticos garantizando la calidad del embalaje.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Ensacar la frita siguiendo las instrucciones técnicas, facilitando su transporte y almacenamiento, y controlando las instalaciones de aspiración y separación de polvos.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.3: Etiquetar las sacas asegurando la identificación del producto (tipo, calidad y fecha).  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>4: Coordinar las operaciones de ensacado y "paletización" de fritas cerámicas, ejecutando y coordinando la regulación de máquinas e instalaciones y supervisando su funcionamiento para ensacar fritas cerámicas.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 4.4: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria, según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas de ensacado y "paletización", manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables en el ámbito de la competencia del operario o, en su caso, derivándolas al servicio de mantenimiento. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.6: Reflejar la información requerida 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"/> |