



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0781\_3: Verificar el estado y funcionamiento de máquinas e instalaciones del proceso de transformación y servicios auxiliares.”**

#### 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 “UC0781\_3: Verificar el estado y funcionamiento de máquinas e instalaciones del proceso de transformación y servicios auxiliares.”

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.

<b>APP1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y de los servicios auxiliares empleados en la transformación de polímeros, de acuerdo al manual de funcionamiento.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Realizar los cálculos necesarios para el suministro de servicios auxiliares necesarios para el proceso de transformación, teniendo en cuenta las indicaciones de los manuales de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Ajustar las conexiones o regulaciones de los sistemas de alimentación de energía y fluidos a las necesidades del proceso siguiendo el procedimiento y las condiciones de trabajo establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Identificar los programas de limpieza y de purga de material controlando su ejecución mediante los registros normalizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Poner a punto los sistemas de transformación estableciendo las secuencias y los valores precisos en los protocolos de funcionamiento operativo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Instruir a los operadores de máquina en la forma de operar utilizando los mandos de accionamiento en el momento y en la forma adecuada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Controlar las válvulas, reguladores y elementos de seguridad para mantener el flujo de energía y servicios auxiliares asegurando las condiciones de proceso y la seguridad del área.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Evaluar las anomalías surgidas durante el proceso de transformación ordenando las acciones correctoras oportunas o avisando a su superior si la incidencia supera sus atribuciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Coordinar el montaje de moldes o matrices según planos, utilizando los medios y herramientas adecuados, de acuerdo con la orden de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Interpretar los planos o esquemas de montaje impartiendo las instrucciones correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Realizar el montaje del molde o matriz con los medios y herramientas adecuados, siguiendo el procedimiento y normas de seguridad establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Ajustar los sensores, finales de carrera y otros dispositivos de control cumpliendo con las especificaciones de la pieza a obtener y redactando los manuales correspondientes para los operadores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Verificar el correcto estado del molde visualmente o haciendo uso de los dispositivos adecuados, según corresponda, estableciendo acciones correctivas en caso de detectar deterioros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Asegurar el correcto ajuste de los elementos móviles funcionales de los moldes, haciendo uso de los medios adecuados y siguiendo los esquemas de montaje correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Asegurar el mantenimiento de los equipos a su cargo, comprobando los sistemas de prevención de riesgos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Evaluar el estado general de los equipos y útiles determinando las posibles anomalías o disfunciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Programar las operaciones de mantenimiento, según los manuales de los equipos, reduciendo al mínimo su interferencia con el proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Vigilar los trabajos de mantenimiento realizados, garantizando su eficacia funcional y/o económica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Transmitir a los responsables de seguridad los nuevos riesgos detectados participando en la implantación de medidas correctoras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Asegurar el mantenimiento de los equipos a su cargo, comprobando los sistemas de prevención de riesgos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.5: Establecer las operaciones de mantenimiento preventivo en los correspondientes documentos teniendo en cuenta los manuales y recomendaciones de los fabricantes de los equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Instruir a los operarios encargados en las acciones de mantenimiento preventivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Calibrar los instrumentos y sistemas de control de proceso con la periodicidad establecida en los manuales correspondientes; corrigiendo, en su caso, las desviaciones detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Mantener los instrumentos y sistemas de control de proceso en condiciones con la periodicidad establecida en los manuales correspondientes; corrigiendo, en su caso, las desviaciones detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> <i>Programar robots, manipuladores, programas de control lógico (PLC's), sistemas de fabricación flexible (MFS) y otros sistemas auxiliares empleados en procesos de transformación de polímeros, de acuerdo con la orden de fabricación y en función de sus competencias.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Seleccionar los robots, manipuladores o entornos de fabricación integrados por ordenador (CIM) adecuados a al sistema de producción; empleando catálogos, manuales y otras fuentes de información suplementarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Representar la configuración básica de los diferentes sistemas de fabricación automática mediante bloques funcionales, asegurando que se cumplen los objetivos previstos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Manejar los programas para controladores lógicos programables (PLC's) y robots, según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Simular las trayectorias y parámetros de operación (aceleración, presión, fuerza, velocidad) de robots y manipuladores, comprobando su correcto funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Programar robots, manipuladores, programas de control lógico (PLC's), sistemas de fabricación flexible (MFS) y otros sistemas auxiliares empleados en procesos de transformación de polímeros, de acuerdo con la orden de fabricación y en función de sus competencias.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.5: Reajustar los programas de control de los automatismos a partir de los fallos detectados en la simulación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Archivar los programas modificados haciendo uso de los soportes correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>