



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES BÁSICAS CON EQUIPOS
AUTOMÁTICOS EN PLANTA CERÁMICA**

Código: VIC204_1

NIVEL: 1

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0647_1: Operar con equipos automáticos de preparación
de fritas, pigmentos y vidriados cerámicos y engobes”**

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 “UC0647_1: Operar con equipos automáticos de preparación de fritas, pigmentos y vidriados cerámicos y engobes”.

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:

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: Recibir las materias primas para la preparación de fritas, pigmentos o esmaltes, de acuerdo con las instrucciones de trabajo y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar el material suministrado, asegurando el buen estado de los embalajes y su etiquetado, verificando la correspondencia del peso y características con lo indicado en los albaranes de entrada, de acuerdo con las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Realizar la toma de muestras y su identificación para el control de calidad, siguiendo las instrucciones técnicas especificadas en el manual de procedimientos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Descargar las materias primas y almacenarlas, operando los equipos de descarga y transporte, en las condiciones de calidad y de seguridad establecidas en las instrucciones del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Identificar de forma clara e indeleble los materiales declarados no conformes, aplicando el procedimiento operativo establecido para ellos, siguiendo las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Mantener las máquinas, útiles y herramientas engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Reflejar de forma clara y precisa 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"/>



1: Recibir las materias primas para la preparación de fritas, pigmentos o esmaltes, de acuerdo con las instrucciones de trabajo y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Mantener la zona de trabajo y de los equipos, bajo la responsabilidad del personal operario, limpia y ordenada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Mezclar las materias primas para la preparación de fritas, pigmentos, esmaltes o tintas cerámicas, dosificando los componentes de acuerdo con las fórmulas de carga de cada composición y según las necesidades del programa de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Asegurar la obtención de un producto con las características de calidad definidas en las instrucciones técnicas operando los equipos de dosificación, homogeneización y en su caso de refinado, en las condiciones de seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Dosificar los materiales en las proporciones y en el orden indicados en las fichas de composición e instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Conseguir el grado establecido de homogeneidad de la mezcla preparada siguiendo los procedimientos de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Adecuar la cantidad de mezcla preparada a las especificaciones según el programa de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Mantener las máquinas, útiles y herramientas engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Reflejar de forma clara y precisa 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"/>
2.7: Mantener la zona de trabajo y de los equipos, bajo la responsabilidad del personal operario, limpia y ordenada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Fundir las mezclas homogeneizadas para la obtención de fritas operando los equipos de alimentación y fusión, de acuerdo con las instrucciones recibidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar los equipos de alimentación del horno de fusión, de extracción de la frita enfriada y el circuito del agua de enfriamiento, para asegurar el correcto funcionamiento del horno y la obtención de un producto con las características de calidad exigidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Alimentar el horno con las mezclas, cumpliendo el programa de fabricación establecido y obteniendo las características de calidad indicadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Detectar las posibles anomalías y contingencias vigilando los parámetros del proceso de fusión, para obtener la frita en las condiciones de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Efectuar la descarga y enfriamiento de la frita fundida en las condiciones establecidas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Tomar las muestras de la frita y su etiquetado siguiendo el procedimiento de muestreo, remitiéndolas al laboratorio de acuerdo con los procedimientos especificados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Mantener limpia y ordenada la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Reflejar de forma clara y precisa 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"/>

4: Calcinar las mezclas homogeneizadas para la obtención de pigmentos operando los equipos de alimentación y calcinación, de acuerdo con las instrucciones recibidas, en las condiciones de calidad y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



4: Calcinar las mezclas homogeneizadas para la obtención de pigmentos operando los equipos de alimentación y calcinación, de acuerdo con las instrucciones recibidas, en las condiciones de calidad y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Efectuar la preparación y el llenado de los crisoles, su disposición en las vagonetas y, en su caso, la alimentación de las mezclas al horno, cumpliendo el programa de fabricación establecido para obtener las características de calidad exigidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Mantener los parámetros del proceso de calcinación produciendo pigmentos en las condiciones de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Realizar la descarga, la limpieza y el almacenamiento de los crisoles, siguiendo el procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Tomar las muestras de la frita y su etiquetado, siguiendo el procedimiento de muestreo para remitirlas al laboratorio de acuerdo con los procedimientos especificados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Identificar los elementos de enhornamiento dañados, procediendo a su sustitución o reparación y permitiendo la carga de vagonetas en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Mantener limpia y ordenada la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Reflejar de forma clara y precisa 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: Moler engobes, esmaltes, fritas, y pigmentos cerámicos, de acuerdo con las instrucciones de trabajo recibidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Realizar la dosificación de las materias primas, los productos a molturar, los aditivos y, en su caso el agua, con la exactitud y precisión requerida, de acuerdo con la orden de trabajo y las fichas de carga.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Moler engobes, esmaltes, fritas, y pigmentos cerámicos, de acuerdo con las instrucciones de trabajo recibidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.2: Realizar la carga, la programación del tiempo de molienda y el arranque de los molinos de acuerdo con las instrucciones técnicas y el programa de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Efectuar los controles de densidad y viscosidad de la barbotina y de su residuo a la luz de malla especificada, permitiendo contrastar sus características de calidad con las establecidas en los procedimientos de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Realizar la desferrización, el tamizado y la descarga del esmalte molturado en el depósito, indicado en la orden de trabajo, de acuerdo con los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Limpiar las balsas y los depósitos de almacenamiento de los engobes y esmaltes, del molino y de los elementos molturantes, reponiéndolos en su caso, permitiendo su empleo sin que el esmalte obtenido sufra contaminación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Operar los equipos de la molienda, lavado y secado de las tortas obtenidas, obteniendo un pigmento con las características de calidad exigidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Mantener limpia y ordenada la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8: Reflejar de forma clara y precisa 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"/>

6: Realizar las operaciones de transformación y embalaje de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos, de acuerdo con los procedimientos y las especificaciones de calidad establecidas, respetando las normas de seguridad y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Operar los pelletizadores, secadores, micronizadores, equipos de lavado y clasificadores granulométricos, asegurando la obtención de esmaltes en seco, pigmentos, pellets y granillas con las características de calidad exigidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Realizar las operaciones de transformación y embalaje de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos, de acuerdo con los procedimientos y las especificaciones de calidad establecidas, respetando las normas de seguridad y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.2: Controlar la distribución granulométrica mediante tamizado de granillas y pellets, contrastando sus características de calidad con las establecidas en los procedimientos de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Obtener los polvos micronizados, granillas y pellets conformes con las características de calidad definidas en las instrucciones técnicas, dosificando los productos y operando la mezcladora, y cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Tomar las muestras de los productos y su etiquetado, siguiendo el procedimiento de muestreo para remitirlas al laboratorio, de acuerdo con los procedimientos especificados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Realizar la preparación de composiciones en lotes de acuerdo con las órdenes de trabajo y siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Ensacar los productos obtenidos, embalándolos e identificándolos de acuerdo con las normas de embalaje y etiquetado establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Mantener limpia y ordenada la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.8: Reflejar de forma clara y precisa 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"/>