



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE FABRICACIÓN DE PRODUCTOS CERÁMICOS CONFORMADOS

Código: VIC207_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0661_2: Preparar esmaltes cerámicos en barbotina y tintas vitrificables”

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 “UC0661_2: Preparar esmaltes cerámicos en barbotina y tintas vitrificables”.

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: Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de materias primas para la fabricación de esmaltes cerámicos, asegurando la calidad de los suministros, su conservación y la seguridad en las operaciones.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de materias primas, supervisando las operaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: 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"/>
1.3: Descargar los materiales según los 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 los materiales garantizando su conservación, acceso, inventario y el mantenimiento 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"/>



2: Preparar esmaltes cerámicos mediante molienda o desleído en agua, coordinando las operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones, asegurando la calidad del producto obtenido y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Seleccionar el molino o desleidor correspondiente a la cantidad y el tipo de producto, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Preparar y regular los sistemas de dosificación, molinos, desleidores, tamices, sistemas de descarga, así como las instalaciones de aspiración y separación de polvos, garantizando la obtención de los valores especificados en los parámetros de proceso y cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Dosificar las materias primas, agua y aditivos en las proporciones y orden indicados en las fichas de carga e instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Manejar el molino o el desleidor y los equipos de descarga, "desferrización" y selección granulométrica de acuerdo con los procedimientos operativos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Efectuar el control granulométrico del producto molido o desleído, finalizando la molienda o desleído de acuerdo con las especificaciones de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Descargar y almacenar la barbotina en el depósito correspondiente, identificándolo de forma clara e indeleble siguiendo las instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Acondicionar la suspensión, proporcionando una mezcla homogénea, con unas características granulométricas y reológicas conforme a las especificaciones de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Preparar tintas y colores cerámicos para la decoración de productos cerámicos, coordinando las operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones de molienda, amasado o refinado de materias primas, asegurando la calidad del producto obtenido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar y regular la amasadora, el molino coloidal, la refinadora tricilíndrica o el molino de microbolas, garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Dosificar las materias primas, vehículos serigráficos y aditivos en las proporciones y orden indicados en las fichas de carga e instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Obtener la pasta con características granulométricas, reológicas y de homogeneidad conforme a las especificaciones de calidad establecidas, alimentado y manejando la amasadora, el molino coloidal, la refinadora tricilíndrica o el molino de microbolas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas, permitiendo el mantenimiento de los parámetros de proceso y la detección de anomalías subsanables en el ámbito de su competencia, o en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Realizar el almacenamiento de la tinta preparada en un recipiente identificado de forma clara e indeleble, siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Controlar la calidad de los procesos de fabricación de esmaltes cerámicos en barbotinas y tintas vitrificables, asegurando el funcionamiento y mantenimiento primario de la maquinaria y cumplimiento la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Controlar las características de calidad del esmalte cerámico en barbotina o de la tinta vitrificable, detectando y corrigiendo posibles anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Cumplir los procedimientos de muestreo establecidos, tomando e identificando muestras para remitir al laboratorio de control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Controlar la calidad de los procesos de fabricación de esmaltes cerámicos en barbotinas y tintas vitrificables, asegurando el funcionamiento y mantenimiento primario de la maquinaria y cumplimiento la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.3: Mantener los parámetros de los procesos de fabricación de esmaltes cerámicos en barbotinas y de tintas vitrificables, controlando el funcionamiento de las instalaciones y máquinas, detectando posibles anomalías y subsanándolas si están en el ámbito de la competencia del personal operario o derivándolas, en su caso, al servicio de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Realizar las operaciones de automantenimiento conforme a la documentación técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Registrar la información referente al desarrollo y resultados del proceso de fabricación de esmaltes cerámicos en barbotinas y tintas vitrificables, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Llevar a cabo la ejecución de las operaciones de fabricación de esmaltes cerámicos en barbotinas y de tintas vitrificables con el máximo aprovechamiento de los recursos, en el tiempo previsto en el programa de fabricación y cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>