



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE TRANSFORMACIÓN DE
POLÍMEROS TERMOESTABLES Y SUS COMPUESTOS**

Código: QUI114_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0332_2: Conducir la transformación de materiales
compuestos de matriz polimérica y termoestables”**

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 “UC0332_2: Conducir la transformación de materiales compuestos de matriz polimérica y termoestables”.

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.

APP1: <i>Aprovisionar de materias primas de los materiales compuestos de matriz polimérica y termoestables, para su almacenamiento en condiciones seguras, y siguiendo las condiciones establecidas en la fabricación.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Identificar las materias o productos que intervienen en la transformación de materiales compuestos y termoestables verificando las etiquetas y las cantidades especificadas, según la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Ajustar el medio de transporte a las características y presentación del producto teniendo en cuenta las indicaciones de la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Almacenar los diferentes productos por familias siguiendo las normas internas de almacenamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Comprobar la calidad de los materiales revisando los certificados de inspección de los lotes o haciendo uso de los equipos adecuados, teniendo en cuenta los parámetros y características especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Registrar la información del material recibido siguiendo los procedimientos de registro informático o por otros medios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar mezclas de materiales compuestos de matriz polimérica y termoestables, según procedimientos establecidos en los manuales de fabricación y documentación técnica, para su posterior transformación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Interpretar la formulación especificada en el manual de fabricación convirtiendo las unidades de medida en las correspondientes a los procedimientos normalizados de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Pesar los componentes de la fórmula utilizando los medios, instrumentos y equipos oportunos, evitando pérdidas de materiales o deterioro de los equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Trasladar los materiales e ingredientes a los lugares establecidos haciendo uso de los medios adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Controlar las cantidades de materiales e ingredientes almacenados garantizando el abastecimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Operar los mezcladores y mezclas, manipulándolos correctamente, siguiendo el procedimiento y las condiciones de trabajo establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Registrar las anomalías observadas en tiempo y forma haciendo uso de los soportes establecidos en los manuales de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Notificar las anomalías observadas en tiempo y forma, siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Conducir la transformación de materiales compuestos y termoestables, mediante moldeo por inyección, vacío u otros, termoconformado, proyección, enrollamiento de hilo, contacto a mano y otros, controlando las condiciones de producción, y siguiendo la información de proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Proteger los moldes asegurando el adecuado desmoldeo de los artículos, empleando los aditivos y sustancias auxiliares apropiadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Conducir la transformación de materiales compuestos y termoestables, mediante moldeo por inyección, vacío u otros, termoconformado, proyección, enrollamiento de hilo, contacto a mano y otros, controlando las condiciones de producción, y siguiendo la información de proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Detectar las variaciones fuera de control en las condiciones de operación (lecturas de los controladores automáticos, mediciones y otros), introduciendo las modificaciones oportunas en el tiempo mínimo de respuesta establecido, teniendo en cuenta los parámetros de proceso de la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Ajustar los parámetros para la conducción de la transformación en el margen de actuación establecido, teniendo en cuenta las variaciones de la calidad del producto fabricado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Comprobar las características del producto, detectando desviaciones respecto a lo establecido, haciendo uso de los medios adecuados, y comparando con las características de producto establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Realizar las pruebas de control primario de calidad y autocontroles en la forma y periodicidad establecidas, siguiendo las indicaciones de los manuales de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Informar de cualquier anomalía presentada en el proceso a los responsables y tomar la acción correspondiente para subsanarla haciendo uso de los medios adecuados y de los soportes establecidos en los manuales de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Registrar los datos del proceso utilizando los soportes adecuados establecidos en los protocolos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Controlar los sistemas de recogida de los productos semimanufacturados de materiales compuestos y termoestables, siguiendo las instrucciones de los manuales de procedimiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Operar los sistemas de recogida siguiendo las instrucciones recibidas y haciendo uso de los manuales de operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Controlar los sistemas de recogida de los productos semimanufacturados de materiales compuestos y termoestables, siguiendo las instrucciones de los manuales de procedimiento.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.2: Comprobar que el producto final no presente daños o defectos atribuibles a la recogida utilizando los medios adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Comprobar que las muestras de los productos semimanufacturados cumplen las especificaciones requeridas realizando los ensayos y pruebas necesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comprobar que el producto recogido cumple las especificaciones de peso, dimensiones u otras características establecidas, utilizando los medios adecuados y comparando los resultados obtenidos con la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Identificar y etiquetar debidamente los productos semimanufacturados para su adecuado control, traslado, acabado y aseguramiento de la trazabilidad, haciendo uso de los medios adecuados y comprobando, cuando sea posible, la correspondencia de etiquetado y producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>