



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 “UC0654_2: Fabricar pigmentos cerámicos”

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 “UC0654_2: Fabricar pigmentos cerámicos”.

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 pigmentos cerámicos, asegurando la calidad de los suministros y su conservación, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</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.	<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"/>



1: Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de materias primas para la fabricación de pigmentos cerámicos, asegurando la calidad de los suministros y su conservación, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas de descarga y almacenamiento, manteniendo los parámetros del proceso y detectando 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"/>
1.8: 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"/>

2: Preparar la mezcla de materias primas para la fabricación de pigmentos cerámicos, asegurando la mezcla en las proporciones y homogeneidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Adecuar la selección de la mezcladora y el valor de las cargas a la cantidad y tipo de producto y a las características de la máquina, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Controlar las instalaciones de aspiración y separación de polvos manteniendo las condiciones de seguridad, salud laboral y medioambientales requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Realizar la preparación y conducción de los sistemas de dosificación y mezcla de acuerdo con los procedimientos operativos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Concordar la dosificación de los materiales con 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"/>
2.5: Concordar el tiempo de mezclado con lo especificado en la ficha de fabricación del producto, consiguiendo el grado de homogeneidad indicado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Descargar la mezcla preparada en tolvas o sacas debidamente identificadas, limpiando la mezcladora y el molino de acuerdo con las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Preparar la mezcla de materias primas para la fabricación de pigmentos cerámicos, asegurando la mezcla en las proporciones y homogeneidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.7: 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"/>
2.8: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas para la mezcla de materias primas manteniendo los parámetros del proceso y detectando 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"/>
2.9: 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"/>

3: Calcinar pigmentos cerámicos a partir de la mezcla preparada, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Regular las temperaturas, tiempos, caudales de gas y aire, circulación de gases, atmósfera del horno de calcinación y ciclo de calcinación, garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso y cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Preparar los crisoles, seleccionándolos y cargándolos con la mezcla, disponiéndolos en el carro del horno, siguiendo las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Realizar la descarga del carro del horno y el vaciado de los crisoles de acuerdo con el procedimiento establecido, evitando el deterioro de los crisoles y la contaminación del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Dosificar la mezcla preparada de forma continua en los hornos rotativos, controlando las variables de proceso y la descarga, que se realiza siguiendo el procedimiento establecido y evitando la contaminación del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Depositar el material calcinado en la tolva o saca que le corresponde, identificándola según las instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Calcinar pigmentos cerámicos a partir de la mezcla preparada, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.6: Identificar los crisoles según el tipo de producto, almacenándolos en el lugar establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Controlar el material calcinado visualmente detectando desviaciones en la calidad e iniciando, en su caso, acciones para su corrección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: 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"/>
3.9: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas manteniendo los parámetros del proceso y detectando 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"/>
3.10: 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"/>

4: Efectuar la molienda y lavado de pigmentos calcinados, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Seleccionar los molinos y equipos auxiliares para el lavado en función de 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"/>



4: Efectuar la molienda y lavado de pigmentos calcinados, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.2: Triturar las tortas de material calcinado antes de su introducción en los molinos, regulando las instalaciones de aspiración y separación de polvos y cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Cargar el molino con pigmento calcinado y agua, siguiendo las proporciones indicadas en las fichas de carga e instrucciones técnicas, y ajustando el tiempo de molienda a lo establecido en la ficha de producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Comprobar la granulometría de la barbotina antes de finalizar la molienda, asegurando la calidad indicada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Descargar el producto molido almacenándolo en el depósito indicado, siguiendo las instrucciones de la empresa y cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Fijar los tiempos y el número de ciclos de lavado y decantación o de centrifugado, según las especificaciones de la ficha de fabricación del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Controlar el material molido y lavado visualmente, detectando desviaciones en la calidad e iniciando, en su caso, acciones para su corrección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: 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"/>
4.9: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas de molienda y lavado, manteniendo los parámetros del proceso y detectando 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"/>
4.10: 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"/>

5: Efectuar la micronización de pigmentos calcinados, ejecutando y	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
---	-------------------------------	--	--	--



<i>coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>	1	2	3	4
5.1: Seleccionar las máquinas y equipos de micronización de pigmentos en función de 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"/>
5.2: Regular los secadores, molinos, "secador-micronizador" y equipos de selección granulométrica, garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Descargar el producto preparado almacenándolo en el depósito indicado, controlando las instalaciones de aspiración y separación de polvos, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Verificar la granulometría y humedad del producto obtenido, garantizando las especificaciones de la ficha de fabricación del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Cumplir los procedimientos de muestreo establecidos, tomándose muestras para remitir al laboratorio de control según procedimiento indicado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Detectar desviaciones en la calidad del material micronizado, mediante control visual y granulométrico, iniciando, en su caso, acciones para su corrección o aplicando el tratamiento establecido por la empresa para el producto no conforme.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: 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"/>
5.8: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas de micronización de pigmentos, manteniendo los parámetros del proceso y detectando 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"/>
5.9: 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"/>

6: Preparar mezclas de pigmentos cerámicos y disoluciones de	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN
---	--------------------------------------



<i>colorantes en disolución, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>	1	2	3	4
6.1: Seleccionar la mezcladora en función de la calidad 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"/>
6.2: Controlar las máquinas y equipos de dosificación y mezcla, regulándolos y asegurando los valores especificados de los parámetros de proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Dosificar los materiales en las proporciones y calidades indicadas en las fichas de composición e instrucciones técnicas, regulando las instalaciones de aspiración y separación de polvos, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Ajustar el tiempo de mezclado y de disolución, asegurando que la mezcla tenga el grado de homogeneidad especificado en la ficha de fabricación del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Limpiar la mezcladora o los equipos de disolución en los cambios de producto, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Aplicar los procedimientos de muestreo establecidos, tomándose muestras para remitirlas al laboratorio de control según procedimiento indicado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Detectar desviaciones en la calidad de la mezcla mediante control visual, e iniciando, en su caso, acciones para su corrección o aplicando el tratamiento establecido por la empresa para el producto no conforme.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.8: 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"/>
6.9: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas de mezcla de pigmentos cerámicos y colorantes en disolución, manteniendo los parámetros del proceso y detectando 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"/>
6.10: 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"/>



7: Coordinar las operaciones de ensacado y paletización para embalar pigmentos cerámicos, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Preparar las máquinas y equipos de ensacado, etiquetado y paletización automáticos, regulándolos según el procedimiento establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Ensacar los pigmentos obtenidos, siguiendo las instrucciones técnicas, facilitando el transporte y almacenamiento, y controlando las instalaciones de aspiración de humos y separación de polvos, cumpliendo la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Etiquetar los sacos de pigmento asegurando la identificación del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Colocar los sacos etiquetados sobre los palés, enfundándolos con plástico retráctil y rodeándolos con flejes según instrucciones técnicas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Controlar el producto ensacado y paletizado, detectando y corrigiendo posibles anomalías y desviaciones en las características de calidad indicadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: 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"/>
7.7: Controlar el funcionamiento de las instalaciones y máquinas de embalado, manteniendo los parámetros del proceso y detectando 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"/>
7.8: 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"/>