



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TRATAMIENTO Y BENEFICIO DE
MINERALES, ROCAS Y OTROS MATERIALES.**

Código: IEX134_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0422_2: Triturar, moler y micronizar los minerales, rocas y
otros materiales”**

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 “UC0422_2: Triturar, moler y micronizar los minerales, rocas y otros materiales”.

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>Controlar las operaciones de trituración primaria de materiales, siguiendo las instrucciones recibidas y las disposiciones internas de seguridad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Poner en funcionamiento la instalación de trituración, comprobando previamente, que se dispone de material suficiente en las tolvas de alimentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Eliminar los elementos extraños, intriturbables que se observen en la parrilla o el circuito de alimentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Hacer el reglaje de la apertura de la boca de salida de las trituradoras en función del tipo de roca y tamaño a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Detectar los posibles atascos de material, desgastes, roturas y otras anomalías mediante inspección visual durante la trituración, corrigiendo los de su competencia durante la trituración, y en caso contrario actuar según procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Romper los bloques grandes, obteniendo trozos pequeños, utilizando herramientas manuales o martillos rompedores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Detectar las anomalías de funcionamiento, entre otras, alta temperatura en los cojinetes y motores, ruidos extraños, baja presión en el fluido de los sistemas hidráulicos de las quebrantadoras y trituradoras, actuando según procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: <i>Controlar las operaciones de trituración primaria de materiales, siguiendo las instrucciones recibidas y las disposiciones internas de seguridad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.7: Eliminar el material retenido por el detector de metales o atascado empleando medios mecánicos o actuando sobre los mecanismos de alimentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.8: Ejecutar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en la máquina de trituración siguiendo el plan de mantenimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Operar las máquinas de transporte continuo considerando los circuitos de trituración y molienda de los materiales, siguiendo las especificaciones técnicas aplicables y cumpliendo disposiciones internas de seguridad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Poner en funcionamiento la instalación de trituración, comprobando previamente, que se dispone de material suficiente en las tolvas de alimentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Comprobar que no existen acumulaciones de material que impidan o estorben el buen funcionamiento de los elementos móviles o de limpieza antes de poner en marcha la cinta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Controlar el buen funcionamiento de las cintas transportadoras observando los diferentes parámetros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Supervisar el funcionamiento de los rodillos y estaciones autocentradoras, comprobando que giran libremente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Inspeccionar el estado de la banda y sus empalmes, anotando posibles anomalías detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Controlar la descarga de material sobre la cinta se hace de modo continuo, manteniendo el nivel inferior de la carga en las tolvas dentro de los límites establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Operar las máquinas de transporte continuo considerando los circuitos de trituración y molienda de los materiales, siguiendo las especificaciones técnicas aplicables y cumpliendo disposiciones internas de seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.7: Comprobar el buen funcionamiento de los rascadores, frenos y dispositivos antirretorno periódicamente, cumpliendo el procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Controlar los parámetros de funcionamiento de los transportadores neumáticos, verificando que las presiones y caudales son los requeridos y corrigiendo cualquier anomalía detectada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Ejecutar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en las cintas y transportadores neumáticos siguiendo el plan de mantenimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Operar las máquinas de trituración secundaria siguiendo las especificaciones técnicas aplicables, las disposiciones internas de seguridad y cumpliendo la normativa de protección ambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Controlar los parámetros de funcionamiento de las trituradoras de cono, molinos de rodillo y de impactos, actuando sobre los elementos de control cuando se requiera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Corregir las anomalías observadas durante el funcionamiento de las trituradoras de cono, molinos de rodillo y de impactos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Mantener el nivel de las tolvas dentro de los límites establecidos, asegurando una alimentación continua a las trituradoras y molinos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Controlar el caudal de alimentación requerido actuando sobre la apertura de la boca de la tolva o sobre el alimentador, obteniendo la granulometría especificada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Mantener limpia la criba de corte y actuar sobre los elementos de control de alimentación para evitar la sobremolienda del material en los circuitos de trituración en circuito cerrado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Operar las máquinas de trituración secundaria siguiendo las especificaciones técnicas aplicables, las disposiciones internas de seguridad y cumpliendo la normativa de protección ambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.6: Vigilar que las variables de funcionamiento de las trituradoras y molinos de velocidad, calentamiento e intensidad absorbida por los motores están dentro del margen establecido, actuando según el procedimiento establecido ante cualquier anomalía observada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Ejecutar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en las trituradoras de cono, molinos de rodillos y de impactos, siguiendo el plan de mantenimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Operar las máquinas de molienda de materiales siguiendo las especificaciones técnicas aplicables y cumpliendo las disposiciones internas de seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Controlar los parámetros de funcionamiento de los molinos de bolas y barras siguiendo las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Corregir, a su nivel, las posibles anomalías observadas durante el funcionamiento de los molinos de bolas y barras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Controlar el caudal de alimentación del molino, regulando la velocidad de la bomba de pulpa o los parámetros de alimentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Controlar que el flujo y densidad de la pulpa procedente de los clasificadores de rastrillos, de espiral o de hidrociclones, en circuitos cerrados de molienda con molino de bolas se mantienen dentro del margen establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Controlar los parámetros de velocidad, calentamiento de rodamientos y motores e intensidades absorbidas por los motores del molino y los clasificadores del molino y los clasificadores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Controlar, tomando las muestras requeridas, que la granulometría del material molido tiene un tamaño inferior a los de liberación de los materiales, sin producirse sobremolienda.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Operar las máquinas de molienda de materiales siguiendo las especificaciones técnicas aplicables y cumpliendo las disposiciones internas de seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.7: Ejecutar las operaciones de mantenimiento de primer nivel e de los molinos de bolas, siguiendo el plan de mantenimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Operar el proceso de micronización de los materiales, siguiendo las especificaciones técnicas aplicables y las disposiciones internas de seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Controlar los parámetros de funcionamiento de los micronizadores siguiendo las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Corregir, a su nivel, las posibles anomalías observadas durante el funcionamiento de los micronizadores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Controlar la alimentación de los sincronizadores regulando su velocidad, ajustando la presión y caudal de aire de alimentación suministrado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Controlar los parámetro de velocidad, calentamiento de rodamientos y motores e intensidades absorbidas por los motores de los micronizadores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Ejecutar las operaciones de mantenimiento de primer nivel e de los micronizadores siguiendo el plan de mantenimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>