



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0634\_2: Cortar el bloque de piedra natural”

#### 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 “UC0634\_2: Cortar el bloque de piedra natural”.

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.

<b>1: Recepcionar los bloques transportándolos al lugar asignado y estabilizándolos, en su caso, para su posterior corte, cumpliendo los estándares de calidad y la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Recibir los bloques comprobando las dimensiones en función de la máquina de corte a utilizar, y en su caso, el número de identificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Recibir los rachones de pizarra serrándolos en bloques más pequeños para labrarlos posteriormente aprovechando los planos de esquistosidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Situar el bloque sobre la plataforma de corte en dirección paralela a ésta y perpendicular a la veta, alineando su cara con el elemento de corte y aplomándolo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Calzar el bloque fijándolo con los medios establecidos y asegurando su inmovilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Colocar los rachones de pizarra en la mesa de rodillos o directamente sobre la mesa de la sierra, utilizando puentes grúa y palas, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Realizar las operaciones de corte mediante telar tradicional, telar de flejes diamantados, cortadora de disco e hilo, entre otros, para obtener productos estandarizados en piedra natural con la calidad requerida, según los parámetros físico-mecánicos de cada material y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Realizar el proceso de corte de la pizarra mediante tijeras y troqueles manuales o en máquinas semiautomáticas de alimentación manual.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Adaptar los elementos de los sistemas de corte (discos, hilos, entre otros) conforme a las características de la máquina y de la piedra a cortar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Refrigerar los elementos de corte con agua manteniendo el caudal y el reparto homogéneos y apropiados para cada momento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Adecuar las velocidades de bajada y avance del elemento de corte en función de cada fase del proceso para asegurar la producción y calidad de los trabajos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Realizar la retirada de la carga aserrada previo aseguramiento y lavado de los productos resultantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Recoger los controles de proceso realizados en la documentación correspondiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Supervisar constantemente los procesos automáticos de corte con máquina (monodisco, multidisco, monohilo, multihilo entre otras) y descarga de productos, ajustando los parámetros que fuesen necesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Clasificar los productos del corte conforme a sus características técnicas y de aspecto, para su utilización en procesos posteriores de elaboración, almacenaje o expedición, en función de las exigencias de producción y teniendo en cuenta los parámetros de calidad establecidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Controlar los productos del corte (bandas, tablas, planchón, gruesos y tochos, entre otros) en los puntos indicados en el proceso de división del bloque, siguiendo las órdenes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Clasificar los productos del corte conforme a sus características técnicas y de aspecto, para su utilización en procesos posteriores de elaboración, almacenaje o expedición, en función de las exigencias de producción y teniendo en cuenta los parámetros de calidad establecidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Llevar a cabo la clasificación de los productos del corte con los equipos y medios apropiados según los criterios preestablecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Cumplimentar los partes de identificación y control de los productos del corte teniendo en cuenta las órdenes de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Retirar las piezas rechazadas depositándolas en las zonas destinadas a tal fin.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Realizar el mantenimiento de las máquinas y herramientas utilizadas en las operaciones de corte del bloque, con el fin de garantizar la continuidad del proceso de producción, siguiendo las indicaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Comprobar los sistemas de seguridad de la maquinaria, los equipos de protección individual, paradas de emergencia, vallas protectoras y señales luminosas, entre otros previo a las operaciones de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Controlar los elementos de corte observando su nivel de desgaste, sustituyéndolos en su caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Comprobar las constantes de la mezcla abrasiva (viscosidad, densidad, proporciones, caudal y otras), ajustándose en su caso, durante las operaciones de aserrado con telar tradicional, en función de parámetros preestablecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Limpiar las máquinas tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de funcionamiento de las mismas, según la frecuencia indicada en el manual del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Realizar el mantenimiento de las máquinas y herramientas utilizadas en las operaciones de corte del bloque, con el fin de garantizar la continuidad del proceso de producción, siguiendo las indicaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Cumplimentar los partes de mantenimiento anotando las incidencias oportunas y en su caso informando al personal responsable de cualquier irregularidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>