



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC2353_2: Realizar operaciones de corte en calzado y marroquinería”

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 “UC2353_2: Realizar operaciones de corte en calzado y marroquinería”.

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.

1: Comprobar las especificaciones técnicas del modelo y del material de calzado o marroquinería, para asegurar el proceso de cortado, interpretando la orden de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Cotejar los materiales suministrados (pieles, textiles y otros) en función de la orden de fabricación y de las especificaciones técnicas del modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar los medios requeridos (útiles, herramientas, materias primas, entre otros) en función de las operaciones de corte: picado, festones, figurado, marcada y cortado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Establecer las operaciones de cortado ordenadamente (lista de fases), teniendo en cuenta todos los elementos que intervienen en el modelo de calzado o marroquinería y el estudio de marcas realizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Verificar el cálculo de pietaje suministrado, comprobando su coincidencia con la cantidad de material aportado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Comprobar las características de los patrones del modelo de calzado que se va, identificando su posición, márgenes y marcas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Seleccionar el sistema de corte que se va a utilizar (manual, por presión o informatizado) en función de las características del material y del artículo de calzado o marroquinería especificado en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Preparar las máquinas y equipos para realizar el cortado de piezas de calzado o marroquinería asegurando su funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Verificar los elementos cortantes y auxiliares de las máquinas y equipos de corte (troqueles, flejes, figuradores, pesas, entre otros), comprobando que se encuentran en disponibilidad para su uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Regular las máquinas y equipos de corte en función de las características del material que se va a cortar (calibre, pies cuadrados, zonas de calidad, entre otros) y el tipo de corte establecido en la orden.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Verificar el funcionamiento de las máquinas de corte efectuando operaciones de prueba y de calibración de los elementos de corte, figurado, troquel, entre otros, de las máquinas automáticas con sistemas CAD.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Cortar manualmente para obtener piezas de calzado o marroquinería, siguiendo las instrucciones de la orden de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar la plancha de corte (cristal, plástico, metal o cinc, entre otros materiales) según el tipo de material (grosor de la piel, tejido sintético, plástico, entre otros), las herramientas de corte y las especificaciones técnicas de cortado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Seleccionar el tipo de cuchilla (fleje) que se va a utilizar para cortar manualmente piezas de calzado o marroquinería, teniendo en cuenta las características del material que se va a cortar (grosor, dimensión, número de piezas, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Verificar previamente los patrones para el cortado de piezas de calzado y marroquinería, comprobando sus dimensiones y teniendo en cuenta sus características (forma, utilidad, y prestes del material, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Cortar las piezas se mediante movimiento de presión, de izquierda a derecha, aplicando la precisión de corte requerida en cada caso, manteniendo la muñeca en posición relajada y alineada con la mano para evitar lesiones musculares y utilizando los equipos de protección individual para el cortado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Cortar las piezas ordenadamente, de mayor a menor, comprobando que las de mayor importancia en el modelo de calzado o marroquinería (empeines,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Cortar manualmente para obtener piezas de calzado o marroquinería, siguiendo las instrucciones de la orden de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
punteras, talones, frente, pala, solapa y frente de bolsos o carteras, entre otras) estén situadas en la zona de calidad de la piel u otro material de corte.				
3.6: Revisar las piezas cortadas, comprobando sus formas y sus dimensiones, separando, en su caso, las defectuosas y reponiéndolas por correctas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Identificar las piezas cortadas según las características de modelo, talla, color, estructura superficial, número de piezas, entre otras, organizándolas para facilitar el proceso de apurado especificado en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Retirar los residuos generados en el proceso de cortado (retales, polvo, hilos, entre otros), asegurando la integridad de las piezas cortadas y la limpieza de la zona de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.9: Registrar la información obtenida del proceso de cortado manual de piezas de calzado o artículos de marroquinería, anotando los resultados en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Troquelar piezas en función del modelo de calzado o marroquinería, para facilitar su fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Seleccionar la máquina troqueladora (de bandera, de puente, revólver, entre otras) dependiendo del tipo de material y de las instrucciones de la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Seleccionar el troquel teniendo en cuenta las características del material que se va a cortar (calibre, capas de corte, tallas, número de piezas, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Ajustar los troqueles en el tablero de corte de la prensa, comprobando la colocación del filo y su estabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Nivelar la máquina de troquelar en función de las características del troquel, asegurando su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Troquelar piezas en función del modelo de calzado o marroquinería, para facilitar su fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Activar la máquina de troquelar para cortar las piezas, accionando los dos pulsadores simultáneamente y con un movimiento de descenso (mecánica o electrohidráulicamente) del plato superior, comprobando que las piezas no quedan enganchadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Revisar las piezas troqueladas comprobando que sus formas, sus dimensiones y características del modelo (picados, festones, entre otros) se corresponden con los requerimientos de la ficha técnica del diseño del modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Registrar la información obtenida del proceso de troquelado, anotando los resultados en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Cortar piezas para fabricar calzado o marroquinería, utilizando medios automáticos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Comprobar la máquina de corte automático (láser, cuchilla vibratoria, chorro de agua, entre otras) su conexión verificando que esté ajustada, calibrada y dispuesta para el cortado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Introducir las directrices para el cortado de piezas en la máquina, siguiendo las especificaciones establecidas en la orden de fabricación (boquillas, picados, calados entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Ajustar los valores de cortado con sus especificaciones según las características del material, asegurando la máxima optimización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Ensayar el proceso de cortado mediante medios automáticos, comprobando los parámetros que intervienen, el estado de funcionamiento de la máquina y que los datos coinciden con los establecidos en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Lanzar la orden para realizar el corte pulsando el mando que pone en funcionamiento la máquina de corte automático (cuchilla, láser, chorro de agua, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Controlar los parámetros que intervienen durante el proceso, verificando el desarrollo del cortado y actuando, en su caso, para subsanar los desvíos,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Cortar piezas para fabricar calzado o marroquinería, utilizando medios automáticos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
comunicando aquellas incidencias que sobrepasan su responsabilidad al personal especializado.				
5.7: Extraer las piezas cortadas de la máquina de corte y se revisan para detectar defectos, manchas o taras, entre otros, reparándolas o sustituyéndolas, en su caso, comunicándolo al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8: Registrar la información obtenida del proceso de corte con medios automáticos, anotando los resultados en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de corte de calzado y marroquinería para evitar paros y no interferir en la producción, asegurando su funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Verificar el estado de las cuchillas de corte, comprobando si están desgastadas o dañadas y, en su caso, se afilan o se sustituyen, depositándolas en los contenedores específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Efectuar las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de los equipos de corte por troquel y automático, asegurando que la máquina está parada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Efectuar el mantenimiento de las máquinas de corte según los manuales del fabricante y el plan de actividad preventiva, evitando detener el proceso o, en su caso, restableciéndolo con prontitud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Registrar las incidencias en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>