



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC2350\_2: Realizar operaciones de corte”

#### 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 “UC2350\_2: Realizar operaciones de corte”.

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: Preparar máquinas, herramientas y accesorios para el corte de materiales de confección, asegurando su funcionalidad.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Revisar la marcada preparada para el corte, asegurando su fijación sobre el material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar las máquinas y herramientas en función al material (grosor, dimensión, resistencia, entre otros) que se va a cortar y el tipo de corte requerido en la orden.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Seleccionar el tipo del filo de la cuchilla (recto, aserrado, ondulado) en función al material que se va a cortar comprobando el estado del afilado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Utilizar los medios de protección individual (guantes de malla, gafas, entre otros) siguiendo especificaciones del protocolo de prevención de riesgos laborales (PRL).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Utilizar los medios manuales de corte para realizar el destrozado del colchón o marcada y afinado de piezas, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Realizar el destrozado utilizando máquinas de corte de disco o de cuchilla vertical, obteniendo bloques de piezas para su posterior afinado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Utilizar los medios manuales de corte para realizar el destrozado del colchón o marcada y afinado de piezas, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.2: Cortar las piezas pequeñas en primer lugar, evitando la descomposición del colchón o género extendido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Realizar el afinado siguiendo los perfiles del trazado de las piezas en la marcada, con precisión y firmeza, manteniendo la verticalidad de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Cortar el género con pelo en dirección contraria al mismo, comprobando la calidad de las piezas cortadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Cortar los piquetes de las piezas dependiendo del tipo de material (recto o en V) ajustándose a las dimensiones estimadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Realizar las marcas interiores perforando el material, utilizando diferentes taladros o perforadoras en función del grosor del género.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Limpiar la superficie de corte, depositando los residuos generados en los contenedores destinados a tal fin.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Utilizar equipos de corte por presión para obtener piezas troqueladas, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Graduar la troqueladora según el tipo de material de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Seleccionar el tipo de troquel que se va a utilizar teniendo en cuenta las características del material de corte (grosor, dimensión, número de piezas, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Ajustar los troqueles o patrones cortantes en el plato superior de la prensa, comprobando su estabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Troquelar las piezas comprobando que quedan completamente cortadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Utilizar equipos de corte por presión para obtener piezas troqueladas, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Revisar las piezas troqueladas comprobando sus formas y sus dimensiones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Realizar el corte de materiales por medios automáticos para obtener piezas con precisión, interviniendo en el control de los equipos, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Conectar la máquina de corte comprobando que esté en línea y preparada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Cargar los archivos de corte en el ordenador de la máquina, verificando que se corresponden con la orden de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Introducir las coordenadas necesarias para procesar el corte automático (punto de origen, ángulo de la máquina, entre otros) en la unidad de control, siguiendo las especificaciones de la orden de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Ajustar los parámetros de corte (velocidad, vibración, presión, entre otros) teniendo en cuenta las características (grosor, dureza, entre otros) del material con el que se trabaja.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Realizar la prueba de corte verificando la funcionalidad de todos los componentes que intervienen en el proceso (filo y flexibilidad de la cuchilla, posición del láser, entre otros), asegurando la calidad del corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Ejecutar la orden de corte accionando el dispositivo que mueve el cabezal de corte en función del tipo de corte (cuchilla, láser, chorro de agua, plasma, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Controlar el proceso de corte verificando el funcionamiento de todos los elementos que intervienen.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: Revisar las piezas cortadas comprobando sus formas y sus dimensiones, cumpliendo con la calidad requerida y subsanando o rechazando las defectuosas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>5: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de corte para asegurar su funcionamiento, dejándolos preparados para no interferir en la producción, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Afilar las cuchillas de las máquinas regularmente mediante el dispositivo de afilado que llevan incorporado, sustituyéndolas en caso de deterioro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Limpiar los residuos generados en el proceso de corte (restos de hilo, pelusas, polvo, grasa, entre otros) utilizando los medios requeridos en cada caso, evitando manchas sobre el género.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Obtener la información relativa al mantenimiento de los equipos de corte de las especificaciones del manual técnico de las distintas máquinas, el plan de mantenimiento y seguridad de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Efectuar las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de los equipos de corte asegurando que la máquina está parada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Subsanan las incidencias producidas en proceso de corte sin afectar en la producción, sin dañar el género y restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Transmitir con prontitud las incidencias detectadas que sobrepasan las responsabilidades asignadas, comunicándoselas al personal especializado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Registrar las revisiones periódicas en el libro de mantenimiento, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>