



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GUILLOTINADO Y PLEGADO**

**Código: ARG217\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0692\_2: Ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar el corte de materiales gráficos.”**

#### 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 “UC0692\_2: Ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar el corte de materiales gráficos.”

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: Regular los mecanismos de puesta en marcha y operación para el corte del material gráfico, a través de su ajuste y sincronización, eligiendo el programa adecuado conforme a las órdenes técnicas, al trabajo que se va a realizar y a los materiales que se van a emplear.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar el trabajo visualmente según los parámetros de la orden de trabajo, verificando que los pliegos suministrados no presenten anomalías que dificulten la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Introducir los parámetros de corte en el programa ajustándolos conforme a las especificaciones que aparezcan en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Ajustar los elementos de registro, de escuadra frontal y lateral y sistemas de medición, asegurando su funcionamiento, aplicando los procedimientos técnicos específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Comprobar visualmente los elementos y mecanismos del sistema de alimentación y de salida, garantizando la correspondencia del soporte que se va a cortar con el formato del pliego que se va a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Comprobar el funcionamiento de la máquina revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías aplicando los procedimientos técnicos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>2: Comprobar el estado de los elementos de registro, presión y corte para garantizar la calidad del corte según las especificaciones del trabajo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Comprobar el ajuste de las escuadras asegurando su posición a 90º, presión del pisón, precisión del corte y evitando el efecto 'oreja'.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Comprobar visualmente el estado de uso del cuadradillo, detectando posibles desgastes, cambiándolo si es necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Revisar visualmente la cuchilla, comprobando si existen deficiencias tales como falta de afilado, desgastes irregulares, mellas y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Cambiar la cuchilla, ajustando la precisión del corte siguiendo las especificaciones técnicas del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Nivelar el pisón ajustando a presión en función del tipo de material y cantidad a cortar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Realizar el corte consiguiendo el óptimo rendimiento de las máquinas, la calidad especificada en la orden de trabajo y respetando las normas de seguridad establecidas.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar el trazado y la posición de los tacones del pliego, antes de iniciar el corte, realizando una muestra del corte del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Efectuar el corte de los pliegos controlando la velocidad de la máquina, manteniendo los parámetros de ajuste y los niveles de calidad requeridos según las especificaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Efectuar el control del proceso establecido en el método de trabajo mediante la toma de muestras, confirmando que los resultados del corte cumplen con la calidad requerida, observando especialmente el posible repintado, distorsiones en el formato de corte y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Realizar el corte consiguiendo el óptimo rendimiento de las máquinas, la calidad especificada en la orden de trabajo y respetando las normas de seguridad establecidas.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Guardar los ejemplares que sean objeto del autocontrol siguiendo las instrucciones de cada empresa o las pautas de autocontrol de cada trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Flejar y/o colocar los productos cortados en cajas o pallets, asegurando su integridad y exponiendo con claridad la información del contenido mediante cartelas.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Colocar los productos cortados en pallets o cajas teniendo en cuenta, si las hubiese, las indicaciones de la orden de trabajo, evitando que en el posterior manejo y transporte de los mismos puedan deteriorarse.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Adjuntar las cartelas a las cajas o a los pallets de acuerdo con las indicaciones de la orden de trabajo, facilitando el control de la producción y ayudando a su fácil identificación posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Identificar los productos embalados con cartelas indicando el modelo y número de ejemplares que contiene, así como la información necesaria para su identificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Efectuar el flejado cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Registrar los datos del trabajo del trabajo de corte, contribuyendo al control de los planes de producción y la confirmación del trabajo, realizado con datos de incidencias, calidad y productividad.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Identificar los datos del trabajo relativos a las tareas en cada fase de manera que facilite la trazabilidad del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Recoger en los partes de producción los desajustes del corte, repintado, distorsiones en el formato de corte y otros., como incidencias del autocontrol.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>5: Registrar los datos del trabajo de corte, contribuyendo al control de los planes de producción y la confirmación del trabajo, realizado con datos de incidencias, calidad y productividad.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3: Cumplimentar los partes de producción comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Controlar los parámetros de calidad: medidas indicadas, comportamiento del material, número de ejemplares y consumo de material utilizado durante la tirada y se recogen en el parte de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Recoger los datos sobre la tirada en los partes de producción, posibilitando su análisis en trabajos posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>6: Efectuar los trabajos de limpieza y mantenimiento de primer nivel comprobando los sistemas de seguridad para mantener las máquinas de corte a punto según los procedimientos establecidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Realizar el engrasado periódico según las instrucciones del fabricante de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Verificar el funcionamiento de los circuitos y filtros de aire según las normas de mantenimiento establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Mantener los componentes de las máquinas en los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Realizar el mantenimiento de primer nivel siguiendo los planes previstos y registrando los datos requeridos en los procedimientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Comprobar los sistemas de seguridad para mantener las máquinas y equipos auxiliares de plegado en las condiciones de seguridad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>