



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0692_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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0692_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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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.	☐	☐	☐	☐
1.2: Introducir los parámetros de corte en el programa ajustándolos conforme a las especificaciones que aparezcan en la orden de trabajo.	☐	☐	☐	☐
1.3: Ajustar los elementos de registro, de escuadra frontal y lateral y sistemas de medición, asegurando su funcionamiento, aplicando los procedimientos técnicos específicos.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
1.5: Comprobar el funcionamiento de la máquina revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías aplicando los procedimientos técnicos establecidos.	☐	☐	☐	☐



2: Comprobar el estado de los elementos de registro, presión y corte para garantizar la calidad del corte según las especificaciones del trabajo.	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'.	☐	☐	☐	☐
2.2: Comprobar visualmente el estado de uso del cuadradillo, detectando posibles desgastes, cambiándolo si es necesario.	☐	☐	☐	☐
2.3: Revisar visualmente la cuchilla, comprobando si existen deficiencias tales como falta de afilado, desgastes irregulares, mellas y otros.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
2.5: Nivelar el pisón ajustando a presión en función del tipo de material y cantidad a cortar.	☐	☐	☐	☐

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.	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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐

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.	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.	☐	☐	☐	☐

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.	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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
4.4: Efectuar el flejado cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	☐	☐	☐	☐

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.	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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐

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.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3: Cumplimentar los partes de producción comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
5.5: Recoger los datos sobre la tirada en los partes de producción, posibilitando su análisis en trabajos posteriores.	☐	☐	☐	☐

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.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Realizar el engrasado periódico según las instrucciones del fabricante de la máquina.	☐	☐	☐	☐
6.2: Verificar el funcionamiento de los circuitos y filtros de aire según las normas de mantenimiento establecidas.	☐	☐	☐	☐
6.3: Mantener los componentes de las máquinas en los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento.	☐	☐	☐	☐
6.4: Realizar el mantenimiento de primer nivel siguiendo los planes previstos y registrando los datos requeridos en los procedimientos.	☐	☐	☐	☐
6.5: Comprobar los sistemas de seguridad para mantener las máquinas y equipos auxiliares de plegado en las condiciones de seguridad establecidas.	☐	☐	☐	☐