



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2854_2: Realizar el troquelado de materiales gráficos mediante sistemas avanzados”

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 “ECP2854_2: Realizar el troquelado de materiales gráficos mediante sistemas avanzados”.

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: Preparar el lugar de trabajo para la ejecución del troquelado de materiales gráficos mediante sistemas avanzados (digital, láser y 3D), de forma que se garanticen los procesos productivos de manera ergonómica y segura.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Mantener el lugar de trabajo limpio y libre de materiales que no se usan regularmente, eliminando polvo, residuos de papel, entre otros, asegurando una configuración flexible del espacio, según el tipo de troquelado (láser, digital y 3D, entre otros) y el funcionamiento del sistema de ventilación.	☐	☐	☐	☐
1.2: Disponer los útiles y herramientas de trabajo ordenadamente, asegurando su accesibilidad.	☐	☐	☐	☐
1.3: Garantizar la luz natural o artificial de forma que se minimicen las sombras y se resalten detalles, evitando la fatiga visual del profesional.	☐	☐	☐	☐
1.4: Asegurar la higiene postural en el lugar de trabajo de plegado, teniendo en cuenta la posición del profesional (de pie, sentado).	☐	☐	☐	☐
1.5: Disponer los Equipos de Protección Individual (EPI), tales como tapones de protección auditiva, guantes y gafas de protección, garantizando la protección frente productos químicos y riesgos de cortes.	☐	☐	☐	☐

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
--	-------------------------------	--	--	--

2: Realizar el troquelado digital, consiguiendo el rendimiento de la máquina, la calidad especificada en la orden de trabajo (precisión de corte, registro y alienación de la hoja de impresión, entre otros) y respetando las normas de seguridad establecidas (uso de Equipos de Protección Individual (EPI) como guantes y gafas de protección, protectores auditivos, entre otros).	1	2	3	4
2.1: Llevar a cabo los ajustes de calibración para el troquelado digital (alineación de la máquina, presión de troquelado según el material a troquelar, profundidad de corte, velocidad de troquelado, entre otros), garantizando el rendimiento y productividad de la máquina.	☐	☐	☐	☐
2.2: Preparar el archivo del troquelado digital, asegurando que las líneas de corte y/o hendidos quedan marcadas en una capa no imprimible.	☐	☐	☐	☐
2.3: Generar las instrucciones de corte mediante "software" específico.	☐	☐	☐	☐
2.4: Colocar el material a troquelar (papel, cartón, entre otros) en la mesa de corte digital seleccionada (de rejilla, de lamas, de pines, con sistemas de vacío, entre otras) con preparación previa de su superficie, ajustando y activando el sistema de fijación del material.	☐	☐	☐	☐
2.5: Efectuar la configuración de los cabezales de la máquina troqueladora, a fin de realizar los cortes, fresados, hendidos o cortes angulares, según las especificaciones del proyecto (dirección de fibra del soporte, profundidad de los cortes, registro con la impresión, entre otras).	☐	☐	☐	☐
2.6: Monitorizar la ejecución del corte asegurando la precisión del contorno diseñado.	☐	☐	☐	☐
2.7: Inspeccionar el corte por troquelado digital visualmente o efectuando mediciones, una vez finalizado el proceso, ejecutando los ajustes finales, en su caso.	☐	☐	☐	☐
2.8: Efectuar la limpieza y mantenimiento preventivo de la máquina troqueladora digital mediante inspección visual, verificando lubricación, alineación y nivelación, presión y profundidad de corte, sistemas de seguridad como paradas de emergencia y protectores, entre otros.	☐	☐	☐	☐

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN
--	--------------------------------------

3: Realizar el troquelado láser, consiguiendo el rendimiento de la máquina, la calidad especificada en la orden de trabajo (parámetros de corte según el material del soporte, precisión del diseño, entre otros) y respetando las normas de seguridad establecidas (uso de Equipos de Protección Individual (EPI) como guantes y gafas de protección, protectores auditivos, entre otros).	1	2	3	4
3.1: Llevar a cabo los ajustes de calibración para el troquelado láser (altura de la lente, alineamiento, entre otros), garantizando el rendimiento y productividad de la máquina.	☐	☐	☐	☐
3.2: Desarrollar la aplicación de operaciones de diseño digital de corte para el troquelado láser utilizando "software" especializado.	☐	☐	☐	☐
3.3: Efectuar el ajuste de los parámetros del láser (potencia, velocidad, frecuencia, entre otros) según el material a cortar (papel, cartón, plástico, entre otros), teniendo en cuenta perfiles de corte predefinidos, en su caso.	☐	☐	☐	☐
3.4: Posicionar el material a troquelar (papel, cartón, plástico, metal fino, entre otros), alineado con el diseño digital en la mesa de corte del equipo láser seleccionada (de rejilla, de lamas, de pines, entre otras) con preparación previa de su superficie, ajustando y activando el sistema de fijación del material.	☐	☐	☐	☐
3.5: Llevar a cabo la ejecución del corte láser siguiendo el patrón digital, realizando en su caso, perforaciones o grabados adicionales en el material.	☐	☐	☐	☐
3.6: Verificar la calidad y precisión del corte láser realizado mediante examen visual o toma de mediciones, teniendo en cuenta los parámetros del diseño.	☐	☐	☐	☐
3.7: Efectuar la limpieza y mantenimiento preventivo de la máquina troqueladora láser verificando limpieza de lentes, lubricación, calibración del láser, sistemas de seguridad como sensores y protectores, entre otros.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el troquelado con tecnología 3D, consiguiendo el rendimiento de la máquina, la calidad especificada en la orden de trabajo (parámetros de corte según el material del soporte, precisión del diseño, entre otros) y respetando las normas de seguridad establecidas (uso de Equipos de Protección Individual (EPI) como guantes y gafas de protección, mascarillas, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

4: Realizar el troquelado con tecnología 3D, consiguiendo el rendimiento de la máquina, la calidad especificada en la orden de trabajo (parámetros de corte según el material del soporte, precisión del diseño, entre otros) y respetando las normas de seguridad establecidas (uso de Equipos de Protección Individual (EPI) como guantes y gafas de protección, mascarillas, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Llevar a cabo los ajustes de calibración para el troquelado 3D (altura del troquel, presión y velocidad de corte, entre otros) garantizando el rendimiento y productividad de la máquina.	☐	☐	☐	☐
4.2: Desarrollar el modelo tridimensional del producto final (envase, etiqueta, entre otros) utilizando "software" especializado.	☐	☐	☐	☐
4.3: Simular el comportamiento del material (papel, cartón, entre otros) durante el proceso de troquelado 3D mediante procedimientos digitales utilizando "software" especializado.	☐	☐	☐	☐
4.4: Llevar a cabo las operaciones de diseño del troquel en 3D determinando las cuchillas de corte, marcado, perforado, entre otros, y utilizando "software" especializado.	☐	☐	☐	☐
4.5: Elaborar el prototipo del troquel mediante impresión 3D a fin de verificar el diseño.	☐	☐	☐	☐
4.6: Producir el troquel final utilizando tecnologías de fabricación aditiva o mecanizado CNC (Control Numérico por Computadora) de alta precisión.	☐	☐	☐	☐
4.7: Determinar los parámetros de la máquina troqueladora (presión, velocidad, entre otros), basándose en los datos obtenidos en la simulación del prototipo.	☐	☐	☐	☐
4.8: Ejecutar el troquelado, utilizando el troquel 3D, presionando el material contra el troquel para transmitir la forma deseada, separando el material sobrante.	☐	☐	☐	☐
4.9: Verificar la calidad de las piezas troqueladas comprobando el registro con la impresión, paralelismo de cortes y hendidos, situación del relieve, entre otros, realizando modificaciones al troquel o a los parámetros del proceso según los resultados de la inspección.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el troquelado con tecnología 3D, consiguiendo el rendimiento de la máquina, la calidad especificada en la orden de trabajo (parámetros de corte según el material del soporte, precisión del diseño, entre otros) y respetando las normas de seguridad establecidas (uso de Equipos de Protección Individual (EPI) como guantes y gafas de protección, mascarillas, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.10: Efectuar la limpieza y mantenimiento preventivo de la máquina troqueladora 3D verificando limpieza de cuchillas, lubricación, alineación del troquel, sistemas de seguridad como sensores y protectores, entre otros.	☐	☐	☐	☐