



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN DE LA PIEDRA NATURAL

Código: IEX200_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0634_2: Cortar el bloque de piedra natural”

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 “UC0634_2: Cortar el bloque de piedra natural”.

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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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>APP1: Recepcionar el bloque de piedra natural, cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales específica y siguiendo las normas establecidas por la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Medir los bloques recibidos, teniendo en cuenta los descuadres existentes y anotando sus medidas en las fichas correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Comprobar la posible existencia de fisuras o irregularidades en la composición del bloque, procediendo, en su caso, a su marcando en el propio bloque y anotando en las fichas correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Marcar el bloque con el número de identificación asignado de acuerdo con las normas establecidas por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Asignar al bloque un lugar dentro del parque de bloques, en base a las normas establecidas por la empresa, registrándolo en el estadillo correspondiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Transportar el bloque hasta el lugar asignado para su almacenamiento o lugar de carga para su corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Posicionar el bloque en el lugar asignado, asegurándose de su estabilidad y utilizando elementos de apoyo que faciliten su posterior sujeción y transporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Serrar el bloque de piedra natural mediante telar tradicional, según los parámetros físico-mecánicos establecidos para cada material y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Posicionar el bloque sobre la plataforma de corte, de forma que quede en dirección paralela a la plataforma, perpendicular a su veta y aplomándolo mediante la utilización de calzos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Fijar el bloque a la plataforma de corte mediante la utilización de un mortero ligero, para asegurar su total inmovilidad durante el proceso de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Ajustar los flejes del telar en función de los productos a obtener y las características del material y del fleje a utilizar, comprobando su nivel, alineación y grado de tensión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Fijar la plataforma de corte al telar, asegurando la inmovilidad de la misma durante el proceso de corte y el cumplimiento de los requisitos de seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Ajustar los parámetros de corte del telar, en función del material a cortar y de las características de la propia máquina y del fleje utilizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Comprobar que las constantes de la mezcla abrasiva (viscosidad, densidad, proporciones y otras) se ajustan a los parámetros preestablecidos por la empresa, anotando los resultados en las fichas correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Modificar las constantes de la mezcla abrasiva (viscosidad, densidad, proporciones y otras), en función de parámetros establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Ajustar el caudal y reparto de la mezcla abrasiva en el telar, comprobando que se ajustan a los parámetros establecidos por la empresa	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Retirar la mezcla abrasiva final resultante del proceso de corte con telar tradicional, almacenándola en el lugar asignado y respetando la normativa de seguridad ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.10: Asegurar los productos resultantes del corte del bloque en el telar tradicional, mediante la utilización de cuñas, para evitar posibles caídas o desprendimientos de las planchas resultantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Serrar el bloque de piedra natural mediante telar tradicional, según los parámetros físico-mecánicos establecidos para cada material y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.11: Lavar los productos resultantes del corte del bloque en el telar tradicional, retirando completamente los lodos y restos de piedra producidos durante el proceso de corte, de forma que queden al descubierto las posibles irregularidades o manchas y respetando las normas de protección ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.12: Organizar los productos del corte (bandas, tablas, planchón, gruesos, tochos de pizarra, y otros), según sus características técnicas y de aspecto, de acuerdo con los criterios de calidad establecidos, utilizando los equipos y medios apropiados y cubriendo los partes y fichas de identificación y control correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Serrar el bloque de piedra natural mediante telar de fleje diamantado, cortadora multidisco, cortadora monodisco, cortadora de hilo o cizalla, teniendo en cuenta los parámetros físico-mecánicos establecidos para cada material y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Posicionar el bloque sobre la mesa de corte, de forma que quede una cara alineada con el útil de corte (disco, hilo de diamante, cizalla) y perpendicular a su veta y aplomándolo mediante la utilización de calzos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Fijar el bloque a la plataforma de corte mediante la utilización de un mortero ligero cuando sea necesario para asegurar su total inmovilidad durante el proceso de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Ajustar la disposición de los elementos de los sistemas de corte, en función de lo indicado en las órdenes de fabricación y respetando los procedimientos de seguridad establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Ajustar los parámetros de corte del bloque, en especial la velocidad de bajada y avance, en función de los parámetros físico-mecánicos del material a cortar, el tipo de producto a obtener y las características de la propia máquina, para asegurar la calidad de los trabajos y el máximo rendimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Serrar el bloque de piedra natural mediante telar de fleje diamantado, cortadora multidisco, cortadora monodisco, cortadora de hilo o cizalla, teniendo en cuenta los parámetros físico-mecánicos establecidos para cada material y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.5: Regular el caudal y reparto del agua en la máquina de corte de bloque, de forma que sea homogéneo y se ajuste a los parámetros establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Asegurar los productos resultantes del corte del bloque con telar de fleje diamantado, cortadora puente, cortadora de hilo o cizalla, mediante la utilización de cuñas u otros elementos, para evitar posibles caídas o desprendimientos de los productos resultantes del corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Lavar los productos resultantes del corte del bloque, retirando completamente los lodos y restos de piedra producidos durante el proceso de corte, de forma que queden al descubierto las posibles irregularidades o manchas y respetando las normas de protección ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Organizar los productos del corte (bandas, tablas, planchón, gruesos, tochos de pizarra, y otros), según sus características técnicas y de aspecto, de acuerdo con los criterios de calidad establecidos, utilizando los equipos y medios apropiados y cubriendo los partes y fichas de identificación y control correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Llevar a cabo las operaciones de mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas utilizadas para el corte del bloque, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa y las indicaciones del manual del fabricante.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Retirar los restos o escombros ocasionados durante el proceso de corte, depositándolos en los recipientes destinados a ese fin.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Lavar la maquinaria utilizada para el corte del bloque, asegurándose de que la máquina está desconectada de la red eléctrica y comprobando que se desprendan todos los lodos y otros elementos adheridos a la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Llevar a cabo las operaciones de mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas utilizadas para el corte del bloque, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa y las indicaciones del manual del fabricante.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.3: Comprobar el estado de los útiles de corte, en función de los criterios establecidas para ese fin por la empresa, asegurándose de que la máquina está desconectada previamente de la red eléctrica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Sustituir los útiles de corte en la maquinaria de corte del bloque, asegurándose de que la máquina está desconectada previamente de la red eléctrica y de su correcta fijación a la máquina de acuerdo con el manual de utilización de la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Llevar a cabo las restantes operaciones de mantenimiento de uso de las máquinas recogidas en el manual de utilización del fabricante o fijadas en los procedimientos establecidos por la empresa, informando al responsable general de mantenimiento de las irregularidades encontradas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Cubrir los partes de mantenimiento de la maquinaria utilizada para el corte del bloque, registrando las operaciones de mantenimiento realizadas y anotando las incidencias que se den.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>