



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE ENCUADERNACIÓN
INDUSTRIAL EN RÚSTICA Y TAPA DURA**

Código: ARG420_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1350_2: Confeccionar y estampar tapas para encuadernación industrial”

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 “UC1350_2: Confeccionar y estampar tapas para encuadernación industrial”.

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.

APP1: <i>Obtener los datos técnicos necesarios para preparar las máquinas de confección y estampación de tapas a partir de la orden de trabajo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener los datos técnicos relativos a la confección de tapas: número de ejemplares, tipo de tapa, tamaño y calibre del cartón, tamaño y tipo de lomo, juego de la tapa, y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Obtener las instrucciones técnicas del proceso de estampado de tapas: color de la película de estampación, especificaciones del grabado de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Comprobar el modelo o maqueta antes de iniciar la preparación de la máquina, según los datos indicados en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Obtener los datos sobre el control de calidad a realizar en el proceso, en función de las características indicadas en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Preparar la máquina de confección de tapas, ajustando los mecanismos necesarios.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar los materiales suministrados de manera visual o con los instrumentos de medida adecuados, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar la máquina de confección de tapas, ajustando los mecanismos necesarios.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Comprobar la medida de la tapa, teniendo en cuenta el bloque interior del producto a encuadernar y las medidas de las cejas y del lomo, de acuerdo a lo indicado en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Regular el cuerpo introductor del cartón de los planos y el lomo, ajustando las escuadras, los mecanismos de transporte y nivelando el calibre, según las medidas de la tapa y el tipo de lomo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Preparar el cilindro portacaucho o engomador, colocando el caucho manualmente en la posición correcta, en concordancia con el material de cubierta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Regular el cuerpo introductor de material de cubierta, de acuerdo al calibre del material, ajustando las escuadras y los mecanismos de transporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Regular el colero, ajustando la densidad, cantidad y temperatura del adhesivo, en función de las características del material de cubierta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Regular el cuerpo de pegado y plegado, sincronizando los brazos plegadores de delantera, cabeza y pie, según el grosor y el material de cubierta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Regular los elementos de presión, teniendo en cuenta la superficie, el grosor de la tapa, la cantidad y tipo de adhesivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Ajustar los elementos y los mecanismos del sistema de apilado y de salida, de acuerdo a las medidas de la tapa, a la velocidad de producción y a las especificaciones de apilado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Confeccionar las tapas controlando el producto y el proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Confeccionar las tapas controlando el producto y el proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Suministrar a la máquina de confección de tapas los materiales: cartones, material de cubiertas y colas, evitando paradas innecesarias, de acuerdo a lo indicado en la orden de trabajo y en el modelo y/o maqueta.				
APS3.2: Efectuar el control del proceso, según las especificaciones indicadas en la orden trabajo, y con la frecuencia establecida en el plan de calidad de la empresa, registrando los controles en los documentos habilitados por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Controlar la posición de los textos e imágenes del material de cubierta, comprobando el centrado del lomo en la portada y contraportada, de acuerdo a las especificaciones de calidad y al modelo y/o maqueta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Controlar la fijación del material de cubierta en los planos, comprobando el juego de tapa, la ausencia de agujetas, bolsas de aire y que las puntas estén pegadas y sin arrugas, de acuerdo a las especificaciones de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Controlar la lomera, comprobando el juego de tapa, la ausencia de agujetas, bolsas de aire y que las puntas estén pegadas y sin arrugas, de acuerdo a las especificaciones de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Controlar visualmente la velocidad de la máquina, evitando la aparición de anomalías que dificulten el proceso de confección de tapas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Registrar los datos relativos a la producción: cantidad de tapas, tiempos de producción, máquina, tipo de parada e incidencias, según el documento de registro de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Paletizar las tapas confeccionadas, de acuerdo a lo indicado en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Seleccionar las tapas confeccionadas, de acuerdo a lo indicado en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Preparar la máquina de estampación de tapas, ajustando los mecanismos necesarios.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar los materiales suministrados visualmente o con los instrumentos de medida adecuados, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Regular la introducción de tapas a la platina de estampación, ajustando las escuadras y los mecanismos de transporte, según el tamaño y calibre de la tapa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Determinar la colocación y avance de la bobina de película de estampación, de acuerdo a la ubicación y superficie de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Fijar los grabados en la platina de estampación, ajustando su posición respecto a la prueba o modelo suministrado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Ajustar la temperatura y la presión de la platina, en función de la película de estampación, la superficie a estampar, calibre del cartón, material de cubierta y características del grabado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Sincronizar la entrada en la presión de la platina, la alimentación de la tapa y el avance de la película de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de apilado y salida en base a las medidas de la tapa, velocidad de producción y especificaciones de apilado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Obtener las tapas estampadas controlando el producto y el proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Alimentar la máquina de estampación de tapas con los materiales: tapas y película de estampación, de acuerdo a lo indicado en la orden de trabajo y en el modelo y/o maqueta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Obtener las tapas estampadas controlando el producto y el proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.2: Estampar la tapa a uno o varios colores, en función de la superficie y ubicación de los elementos a estampar, comprobando el correcto registro de colores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Comprobar la correcta posición de los textos, de acuerdo al modelo y/o maqueta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Controlar la calidad de la estampación, comprobando la uniformidad en los fondos, adherencia de la película, reventados y pérdida de detalles, según las especificaciones del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Efectuar el control del proceso, según las especificaciones indicadas en la orden trabajo, y con la frecuencia establecida en el plan de calidad de la empresa, registrando los controles en los documentos habilitados por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Controlar la velocidad óptima de la máquina, de acuerdo a los parámetros establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Registrar los datos relativos a la producción: cantidad de tapas estampadas, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, e incidencias, según el documento de registro de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Preparar las tapas estampadas, evitando su deterioro en el manejo y transporte, acondicionando el producto en palets, de acuerdo a lo indicado en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.9: Efectuar la identificación las tapas estampadas, de acuerdo a lo indicado en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de confección y estampado de tapas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de confección y estampado de tapas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Engrasar la máquina de confección de tapas y de estampación, de acuerdo a las instrucciones del fabricante de la máquina.				
APS6.2: Comprobar los circuitos y filtros de aire, según normas de mantenimiento del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Limpiar los coleros, eliminando trozos de materiales e impurezas, de acuerdo al plan de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Registrar los datos de mantenimiento, en el documento habilitado por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>