



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN
ENCUADERNACIÓN INDUSTRIAL**

Código: ARG513_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1672_3: Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de
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 “UC1672_3: Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de 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: Validar los nuevos materiales a utilizar en los procesos de encuadernación industrial, comprobando que cumplen los requerimientos establecidos por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Definir los materiales que intervienen en los procesos de encuadernación: colas, adhesivos, alambres, hilos, cartones u otros, conforme a las especificaciones técnicas relacionadas con la funcionalidad en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Planificar las etapas de realización de pruebas con nuevos materiales, definiendo las operaciones que intervienen en el proceso y estableciendo las revisiones necesarias, según el tipo y las probabilidades de cumplir los criterios de aceptación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Especificar los criterios de aceptación para la validación de los nuevos soportes papeleros y no papeleros a utilizar en los procesos de encuadernación industrial, de acuerdo a especificaciones medibles: gramaje, espesor, lisura, blancura, absorción, cohesión o fuerza de deslaminación, rigidez u otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Valorar los nuevos materiales a emplear en procesos de encuadernación industrial, comprobando que cumplen con los requisitos técnicos de calidad requerido en los procesos de encuadernación industrial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Incorporar los nuevos materiales aprobados al listado de materiales homologados por la empresa, de acuerdo al procedimiento de calidad establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Registrar los materiales ensayados para los procesos de encuadernación industrial que no cumplen con los requerimientos técnicos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: Validar los nuevos materiales a utilizar en los procesos de encuadernación industrial, comprobando que cumplen los requerimientos establecidos por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
solicitados, de acuerdo al procedimiento de calidad de la empresa.				
APS1.7: Comunicar al proveedor, los materiales ensayados para los procesos de encuadernación industrial que no cumplen con los requerimientos técnicos solicitados, describiendo los motivos y los ensayos técnicos no superados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Establecer los planes de control en los diferentes procesos de encuadernación industrial, en función del proceso establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Establecer los puntos críticos a comprobar en los procesos de encuadernación industrial para garantizar el cumplimiento de la normativa específica, a partir del histórico de productos no conformes y los riesgos de no conformidades potenciales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Determinar los valores de referencia y las tolerancias para las variables medibles del producto a encuadernar, de acuerdo a los resultados requeridos para la correcta funcionalidad del producto en posteriores procesos de encuadernación industrial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de plegado, definiendo los puntos a controlar: foliación, repintado, presencia de agujetas, ajuste del plegado u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de alzado, detallando los puntos a controlar: orden correlativo de los pliegos, repintado u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de cosido, detallando los puntos a controlar: tensión del cosido, ajuste a tacones, repintado u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Determinar las inspecciones necesarias en el proceso de encuadernación en rústica, detallando los puntos a controlar: correspondencia de la cubierta con el interior, centrado de lomo, excesos o manchas de cola, ajuste de solapas, tamaño, ajuste de corte, ausencia de mellas u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Establecer los planes de control en los diferentes procesos de encuadernación industrial, en función del proceso establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.7: Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de confección y estampado de tapas, detallando los puntos a controlar: posición del material de cubrición o de forrado con respecto al cartón, correcto pegado, ausencia de bolsas, ajuste y calidad de la estampación u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de encuadernación en tapa dura, detallando los puntos a controlar: correspondencia de la tapa con el interior, correcta colocación y pegado de las guardas, colocación y pegado del material de refuerzo, tamaño, ajuste de corte, repintado, ausencia de mellas, posición de las cabezadas, ajuste de cejas, ajuste del encajado del interior en la tapa u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Determinar la lista de inspecciones y ensayos para cada tipo de producto en las operaciones de encuadernación industrial confeccionando un plan del control, en función de las especificaciones de cliente y de los requisitos legales asociados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.10: Establecer los procedimientos de trabajo a seguir en los diferentes puestos del departamento implementando los procedimientos de trabajo a seguir en los diferentes puestos del departamento, secuenciando las acciones a efectuar y especificando los controles que deben efectuarse en cada caso, registrándolos documentalmente en las fichas o documentos habilitados al efecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Determinar el tratamiento a seguir con los productos «no conformes» en procesos de encuadernación industrial, aplicando el plan de calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Establecer el proceso para el tratamiento de los productos no conformes, identificando el producto y las causas de no conformidad, estableciendo el proceso de segregación del producto, definiendo las zonas de ubicación, y especificando la documentación a cumplimentar y las pautas para el registro de los datos informativos: tipo de defecto, cantidad de material destruido, tiempo de selección u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Determinar las causas de los productos «no conformes» por defectos por agujetas, alzado defectuosos, falta de tensión en el cosido, defectos de pegado, corte defectuoso, manchas de cola, arañazos u otras, en colaboración con los responsables de operaciones y con información relevante obtenida a partir de los resultados de inspecciones y ensayos precisos, y de la consulta de la documentación relacionada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Documentar las causas de las no conformidades imputadas a los materiales utilizados en los procesos de encuadernación industrial -adhesivos defectuosos, hilo con poca resistencia, defectos en los materiales de confección de tapas, defectos en las películas de estampación, grabados defectuosos u otras-, teniendo en cuenta los ensayos precisos que determinan la desviación de las características entre el material solicitado y/u homologado y el material servido y comunicando a los proveedores la incidencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Determinar el índice de calidad de los proveedores a partir del número de reclamaciones, incidencias u otras y teniendo en cuenta las condiciones de calidad pactadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Registrar los materiales responsables de los productos no conformes se registran de acuerdo al plan de calidad de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Mantener en condiciones óptimas de funcionamiento los equipos de medición y ensayo utilizados en procesos de encuadernación industrial, según los procedimientos de calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Establecer el plan de calibración y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo, de acuerdo a las características de los mismos y las recomendaciones de los fabricantes, manteniendo actualizado el estado de calibración.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Verificar los equipos de medición y ensayo utilizados en los procesos de encuadernación industrial y/o en el laboratorio de control de calidad del departamento: termómetro, reglas graduadas, flexómetros, viscosímetro, balanza, micrómetro, compresómetro, rigidímetro, comprobando su correcto funcionamiento y la fiabilidad de los resultados medidos en la forma y periodicidad establecida en el plan de calidad de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Definir los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre, de acuerdo a la resolución del equipo y de la precisión exigida en las especificaciones de parámetros medibles para cada equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comprobar la calibración de los equipos de medición y ensayo, solicitando los certificados a los laboratorios homologados correspondientes o preparándolos de acuerdo a procedimientos escritos, aprobados por la dirección de calidad y cumpliendo con los requisitos generales para calibración definidos por la asociación de normalización correspondiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Especificar los procedimientos de calibración de los equipos de medición y ensayo, estableciendo la sistemática a seguir y el uso de los correspondientes patrones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Elaborar los certificados de calidad de producto, de acuerdo con los criterios marcados por el sistema de calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Preparar los diferentes modelos de certificados de calidad, estableciendo los campos necesarios en plantillas de hoja de cálculo, que permitan la introducción de todos los datos de calidad de un lote.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Establecer las fórmulas de aceptación o rechazo de un lote, aplicando las técnicas estadísticas definidas, teniendo en cuenta el tamaño del lote y los niveles de calidad requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Determinar la aceptación o rechazo de un lote valorando los resultados obtenidos en el certificado de calidad de producto mediante la introducción en los campos definidos en el registro los datos obtenidos en las inspecciones y ensayos medidos durante el proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Describir en procedimientos escritos las técnicas estadísticas empleadas en la preparación de los certificados de calidad, detallando las técnicas estadísticas empleadas en la preparación de los certificados de calidad –reglas y tablas de muestreo para inspección por variables o por atributos, gráficos de control u otros–, e indicando como se obtienen los resultados y justifican su aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: introducir los datos de control obtenidos de las mediciones registradas durante los procesos de encuadernación industrial, en las casillas correspondientes de la plantilla de hoja de cálculo del certificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Establecer las acciones correctoras en el departamento de encuadernación valorando los resultados de los controles de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Analizar los indicadores de calidad en los procesos de encuadernación industrial: reclamaciones del cliente, merma, productividad, cumplimiento de entregas u otros, a partir de la presentación de los indicadores en forma de gráficos de seguimiento periódico y el mantenimiento actualizado de los datos de entrada de los registros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Revisar los indicadores de calidad en los procesos de encuadernación industrial, comparando periódicamente los resultados cuantitativos obtenidos con los resultados previstos, identificando sus puntos fuertes y débiles, determinando la necesidad de acciones de mejora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Comprobar el correcto etiquetado y almacenado de los productos utilizados en el departamento de encuadernación industrial: colas, adhesivos, disolventes, aceites y otros, verificando que cumplen la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Determinar los recursos requeridos, la implementación del sistema de control, y las modificaciones requeridas en encuadernación industrial a partir de los datos de calidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>