



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE COMPLEJOS, ENVASES,  
EMBALAJES Y OTROS ARTÍCULOS DE PAPEL Y CARTÓN**

**Código: ARG416\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1342\_2: Fabricar complejos de papel, cartón y otros  
materiales”**

#### 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 UC1342\_2: Fabricar complejos de papel, cartón y otros materiales.

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.

<b>APP1:</b> Interpretar las órdenes de trabajo de acuerdo a las instrucciones de preparación de las líneas de elaboración de complejos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Interpretar la información técnica y de producción relativas a la puesta en marcha, atendiendo a las características de los materiales, métodos de unión y necesidades de producción para la elaboración de complejos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Comprobar la maqueta, prueba o cualquier otro producto que sirva como modelo, contrastándolo con los datos de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Contrastar las características y especificaciones del complejo a elaborar, interpretando, los aspectos que influyan en la preparación de las líneas de elaboración de complejos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de las máquinas de elaboración de complejos según indicaciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Asegurar la correspondencia de los soportes suministrados, revisando las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación de las líneas de producción, de manera mecánica y/o a través de sistemas electrónicos de control según las características del complejo a elaborar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de las máquinas de elaboración de complejos según indicaciones de la orden de trabajo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.3: Ajustar los elementos y mecanismos de salida, de manera mecánica y/o a través de sistemas electrónicos de control según al complejo a elaborar y el formato determinado en la especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3: Ajustar el grupo de extrusión y/o laminado según indicaciones de la orden de trabajo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Regular los sistemas de entrada, dosificación y aplicación de colas, adhesivos y granzas, según las características técnicas y las indicaciones de la orden de trabajo y el espesor de la lámina que se necesite conseguir sincronizándose con el proceso principal.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Regular la apertura, temperatura y presión del labio extrusor, según las especificaciones técnicas del producto y la granzas poliméricas a emplear.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Posicionar los limitadores del ancho de extrusión, atendiendo a las indicaciones de la orden de trabajo y a la densidad del polímero.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Ajustar la distancia entre el labio extrusor y el punto de unión de los materiales, según las características técnicas del material que se vaya a emplear y las especificaciones técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Ajustar la presión de los rodillos del grupo de laminado, en función de las características de los materiales que se vayan a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Ajustar la temperatura de la calandra de refrigeración y laminado, según las características técnicas de las granzas y del producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Ajustar la temperatura del túnel de secado en el proceso de laminado, según la información técnica y los requerimientos del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4: Elaborar y comprobar el proceso de producción de los complejos según indicaciones de la orden de trabajo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Controlar la velocidad de producción en la máquina de elaboración de complejos, de acuerdo a los niveles establecidos en las instrucciones de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Controlar el grupo de laminado, Visualizando los sistemas electrónicos de control y verificando las variables de temperatura, presiones, humedad y otros factores según las instrucciones establecidas en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Controlar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación de los papeles, plásticos y otros, comprobando que todos los parámetros se mantienen dentro de los rangos permitidos, según las instrucciones establecidas en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Controlar el grupo de extrusionado, visualizando los sistemas electrónicos de control, verificando los calibres y espesores por fuentes radioactivas, las variables de densidad óptica, elongación del material, deslizamiento superficial, espesores y otros factores comprobando la calidad de los materiales y la homogeneidad del producto durante la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Corregir los defectos de pegado en complejos laminados, modificando la presión de los rodillos laminadores, la viscosidad de la cola y la temperatura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Corregir los defectos de pegado en complejos extrusionados, modificando la apertura, temperatura y/o presión del labio extrusor así como la distancia entre el labio extrusor y el punto de unión controlando la humedad y temperatura ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Verificar que los recortes laterales están correctamente embocados, atendiendo a los cambios de pedido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Controlar el proceso desde los sistemas de control, ajustando las desviaciones detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.9: Registrar todos los soportes, productos auxiliares y los materiales intermedios empleados durante el proceso de elaboración de complejos, De acuerdo a las instrucciones establecidas en los documentos habilitados permitiendo obtener la trazabilidad de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5:</b> Verificar la calidad de los complejos elaborados según indicaciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Establecer la frecuencia de muestreo, según los niveles de calidad y tolerancia aceptados y la las especificaciones técnicas de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Preparar las herramientas y útiles de medición para las pruebas de muestreo, cumpliendo las normativas de seguridad, salud y de protección ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Comprobar de forma metódica el tamaño, formato, espesor y consistencia de los materiales, según los niveles de calidad y tolerancia aceptados utilizando los instrumentos establecidos para cada medición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Comprobar la fuerza de deslaminación de los complejos laminados, según los niveles de calidad y tolerancia aceptados en las especificaciones técnicas, utilizando los aparatos de medición adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Ajustar los valores en los sistemas de control durante la producción, corrigiendo los defectos detectados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Controlar el producto final durante el rebobinado, mediante cámaras de control u otros sistemas de control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP6:</b> Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de elaboración de complejos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Realizar las operaciones de limpieza de los sistemas de refrigeración, calefacción, equipos hidráulicos y neumáticos. según las instrucciones de los fabricantes y los procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Engrasar las líneas y equipos auxiliares de elaboración de complejos, según las instrucciones del fabricante y con la periodicidad marcada por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Verificar los circuitos y filtros de sistemas hidráulicos y neumáticos, según las normas y plazos de mantenimiento establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP6: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de elaboración de complejos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.4: Verificar los circuitos y filtros de sistemas hidráulicos y neumáticos, según el plan de prevención de riesgos laborales vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Registrar las anomalías de funcionamiento y seguridad en las líneas y equipos auxiliares de elaboración de complejos, según el plan de mantenimiento y la normativa aplicable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Registrar las anomalías de funcionamiento y seguridad en las líneas y equipos auxiliares de elaboración de complejos, aplicando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>