



FONDO SOCIAL EUROPEO  
El FSE invierte en tu futuro

## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN  
TRANSFORMADOS DE PAPEL, CARTÓN Y OTROS SOPORTES GRÁFICOS**

**Código: ARG516\_3**

**NIVEL: 3**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1682\_3: Colaborar en la gestión de la calidad en los  
procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes  
gráficos”**

#### 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 “UC1682\_3: Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos”.

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> <i>Validar nuevos diseños de envases, embalajes y otros productos transformados, mediante las inspecciones necesarias de las características del producto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Determinar los requisitos del cliente y los requisitos legales asociados a un nuevo producto: especificaciones técnicas, valores de migración global y contenido en metales pesados identificando los datos de partida de un nuevo diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Verificar los materiales propuestos para la elaboración del nuevo envase, embalaje o producto transformado comprobando el cumplimiento de los requisitos técnicos que aseguran la calidad del producto y la estabilidad durante los procesos productivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Planificar la realización de una prueba industrial para un nuevo envase, embalaje o producto transformado, de acuerdo con las normas de calidad para el control de variables medibles y de atributos, y determinando el tamaño de muestra a analizar y el criterio de aceptación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Comprobar, en las pruebas de troquelado de nuevos productos, la resistencia de los hendidos, rigidez del material y otras características asociadas al diseño, verificando que se cumplen los requisitos previamente definidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Comprobar, en las pruebas finales del producto transformado, la resistencia a la compresión, la fuerza de apertura y otras características asociadas al diseño mediante un compresor y un torquímetro, verificando que se cumplen los requisitos previamente definidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1: Validar nuevos diseños de envases, embalajes y otros productos transformados, mediante las inspecciones necesarias de las características del producto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.6: Comprobar el paralelismo de pegado, la calidad de la unión de las juntas encoladas y la posición de elementos que forman el producto mediante inspección visual y utilizando regla graduada en relación a las especificaciones de calidad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Comprobar la forma y las dimensiones del montaje del envase, embalaje o producto transformado, verificando que coinciden con la descripción de producto solicitada por el cliente y que cumple con los requisitos de funcionalidad definidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2: verificar los nuevos materiales a utilizar en los procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos, comprobando que cumplen los requerimientos establecidos por la empresa.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Definir los materiales que intervienen en los procesos de transformados, conforme a las especificaciones técnicas relacionadas con la funcionalidad en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Especificar los criterios de aceptación de los materiales, de acuerdo a las especificaciones técnicas relacionadas con la funcionalidad en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: 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 éxito.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Especificar los criterios de aceptación para la validación de los nuevos soportes papeleros y no papeleros a utilizar en los procesos de transformados, 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"/>
APS2.5: Especificar los criterios de aceptación para la validación de los nuevos materiales a utilizar en los procesos de transformados: tintas, adhesivos, alambre u otros, acorde a especificaciones medibles como	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> verificar los nuevos materiales a utilizar en los procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos, comprobando que cumplen los requerimientos establecidos por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
temperatura de aplicación, tiempo de secado, poder de adhesión, viscosidad, resistencia u otros y en colaboración con el responsable de calidad.				
APS2.6: Valorar los nuevos materiales a emplear en procesos de transformado, evaluando las fichas con los resultados de las pruebas o ensayos realizados y verificando que cumplen con los requisitos técnicos de calidad asociados al nivel de inspección requerido en los procesos de transformados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Incorporar los nuevos materiales aprobados al listado de materiales homologados por la empresa, de acuerdo al procedimiento de calidad de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Determinar el contenido en metales pesados del material utilizado en la elaboración de envases embalajes o productos transformados, mediante ensayo normalizado o subcontratando el análisis, verificando el cumplimiento de los requisitos legales de protección ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Comprobar la migración global de los materiales propuestos para la elaboración del nuevo envase, embalaje o producto transformado, mediante ensayo normalizado, utilizando un simulante que se comporte de forma similar al producto a envasar, verificando, en su caso, que cumplen los requisitos legales aplicables a los materiales destinados a estar en contacto con alimentos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Establecer los planes de control en los diferentes procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos, en función del proceso establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Establecer los puntos críticos a comprobar en los procesos de transformados para garantizar el cumplimiento de la normativa específica: farmacia, seguridad alimentaria u otras, analizando las incidencias 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"/>



<b>APP3: Establecer los planes de control en los diferentes procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos, en función del proceso establecido.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Establecer las pautas de autocontrol para las inspecciones en los diferentes procesos de transformados, en colaboración con el responsable de calidad, estableciendo la periodicidad, el tipo de control, los valores de referencia y las tolerancias, los materiales y los equipos de control u otras pautas que se consideren necesarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Determinar los valores de referencia y las tolerancias para variables medibles del producto: resistencia, fuerza de retorno de hendidos, fuerza de apertura u otras de acuerdo a los resultados requeridos para la correcta funcionalidad del producto en posteriores procesos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Establecer las inspecciones y ensayos necesarios en el proceso de troquelado, determinando los puntos a comprobar: registro de troquel, resistencia de los hendidos, calidad en los cortes exteriores u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Establecer las inspecciones y ensayos necesarios en la elaboración de cartón ondulado, detallando los puntos a comprobar: formato, espesor, consistencia, alabeado, encolado, acanalado u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Determinar las inspecciones necesarias en el proceso de elaboración de complejos, definiendo los puntos a comprobar: dimensiones, gramaje, consistencia, fuerza de deslaminación, elongación del material, defectos de laminación u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería determinando los puntos a comprobar: tamaño, pegado, impresión, estampación o marcado, fuerza de apertura, ausencia de manchas, arañazos o restos de cola u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Establecer las inspecciones necesarias en el proceso de fabricación de artículos para uso doméstico e higiénico definiendo los puntos a comprobar: tamaño, impresión, gofrado, plegado, bobinado u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Determinar la lista de inspecciones y ensayos para cada tipo de producto en las operaciones de transformados 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"/>



<b>APP3:</b> Establecer los planes de control en los diferentes procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos, en función del proceso establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.10: 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"/>

<b>APP4:</b> Determinar el tratamiento a seguir con los productos «no conformes» en procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: 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"/>
APS4.2: Determinar las causas que provocan los productos «no conformes» por defectos de troquelado, defectos de plegado, defectos de engomado, falta de presión en los hendidos, abarquillamiento, manchas de cola, arañazos, daños en general 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"/>
APS4.3: Documentar las causas de las no conformidades imputadas a los materiales utilizados en los procesos de transformados –defectos en los soportes, adhesivos defectuosos, defectos en los troqueles 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"/>
APS4.4: 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"/>



<b>APP5: Mantener en condiciones óptimas de funcionamiento los equipos de medición y ensayo utilizados en procesos de transformados de papel, cartón y otros soportes gráficos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: 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"/>
APS5.2: Verificar los equipos de medición y ensayo utilizados en los procesos de transformados y/o en el laboratorio de control de calidad del departamento: termómetro, reglas graduadas, flexómetros, viscosímetro, balanza, micrómetro, compresómetro, rigidímetro, torquímetro, dinamómetros y otros, 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"/>
APS5.3: 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"/>
APS5.4: 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"/>

<b>APP6: Elaborar los certificados de calidad de producto, de acuerdo con los criterios marcados por el sistema de calidad de la empresa</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: 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"/>
APS6.2: Aplicar las fórmulas que determinan la aceptación o rechazo de un lote utilizando las técnicas estadísticas definidas y teniendo en cuenta el tamaño del lote y los niveles de calidad previamente definidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP6: Elaborar los certificados de calidad de producto, de acuerdo con los criterios marcados por el sistema de calidad de la empresa</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.3: 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"/>
APS6.4: 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"/>
APS6.5: Introducir los datos de control obtenidos de las mediciones registradas durante los procesos de transformados, 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"/>

<b>APP7: Establecer las acciones correctoras en el proceso de transformados valorando el resultado de los controles de calidad.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Analizar los indicadores de calidad en los procesos de transformados: 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"/>
APS7.2: Revisar los indicadores de calidad en los procesos de transformados, 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"/>
APS7.3: Establecer las acciones correctivas y preventivas en los procesos de transformados, a partir del análisis de los datos, indicando los recursos necesarios, la implementación de los sistemas de control, y definiendo las modificaciones en los procesos de transformados que permitan reducir o eliminar el riesgo de fallos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>





<b>APP7:</b> <i>Establecer las acciones correctoras en el proceso de transformados valorando el resultado de los controles de calidad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.4: Registrar las acciones correctivas y preventivas implementadas en los procesos de transformados, guardando los registros en archivo o base de datos para su revisión, describiendo el seguimiento realizado y la fecha de implementación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>