



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN DE CARTÓN ONDULADO

Código: ARG415_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1337_2: Realizar operaciones de elaboración de cartón
ondulado”**

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 “UC1337_2: Realizar operaciones de elaboración de cartón ondulado”.

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: Operar las unidades alimentadoras y empalmadoras de elaboración de cartón, cumpliendo la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Comprobar el funcionamiento de los elementos y mecanismos de alimentación: portabobinas, cuerpos de tensión, elementos de transporte y otros de acuerdo al manual de procedimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.2: Ajustar las bobinas que entran en fase de producción, supervisando el paralelismo con el resto de bobinas una vez cargadas para evitar deficiencias de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.3: Adaptar los elementos y mecanismos de las unidades de alimentación: portabobinas, cuerpos de tensión, elementos de transporte y otros a las características físicas y necesidades de los papeles que forman el cartón ondulado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.4: Comprobar la ausencia de defectos en las bobinas que entran en fase de producción, siguiendo el procedimiento de calidad de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.5: Cargar las bobinas en el portabobinas, asegurando el paralelismo con el resto de bobinas cargadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.6: Retirar los testeros, flejes, el mandril y los sobrantes de papel de las bobinas utilizando las herramientas específicas en cada caso, depositándolos en el contenedor de desperdicios de acuerdo a la normativa de gestión de residuos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.7: Colocar la bobina en el cabezal empalmador utilizando los mandos oportunos, comprobando que la cara visible sea la especificada y posibilitando	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: Operar las unidades alimentadoras y empalmadoras de elaboración de cartón, cumpliendo la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
su entrada en máquina en condiciones de seguridad.				
APS 1.8: Etiquetar los restos de bobina no consumidos según los procedimientos de trabajo establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.9: Preparar la unidad empalmadora, de acuerdo a los procedimientos establecidos, cuando la bobinas este próxima a consumirse o cuando corresponda por cambio de pedido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Preparar los cuerpos de ondulado y pegado de acuerdo a las necesidades de producción de cartón ondulado indicadas en las instrucciones de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.1: Comprobar los indicadores correspondientes al vapor, agua de refrigeración, aire comprimido e hidráulico verificando que estén en condiciones de comenzar el trabajo de acuerdo a las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.2: Ajustar los calentadores y humectadores, atendiendo a los valores de producción establecidos en la orden de producción para que los materiales entren en la doble encoladora en condiciones óptimas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.3: Ajustar las presiones de los rodillos onduladores de la prensa y el freno del portabobinas comprobando que se ajustan a las especificaciones del material y a las instrucciones de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.4: Posicionar los limitadores de los rodillos encoladores ajustándolos a los anchos y gramajes del material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.5: Comprobar la temperatura de los precalentadores y de la mesa de secado mediante indicadores, manteniéndolos en los valores adecuados para trabajar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.6: Comprobar visualmente la posición de los precalentadores y de la mesa de secado manteniéndolos en los valores adecuados para trabajar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar los cuerpos de ondulado y pegado de acuerdo a las necesidades de producción de cartón ondulado indicadas en las instrucciones de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.7: Situar el rodillo de prensa a la altura adecuada mediante sistemas mecánicos en función de la onda a fabricar para evitar aplastamientos o bolsas de aire.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.8: Modificar la composición de las colas añadiendo en su preparación resinas especiales, cuando los cartones deban resistir la humedad, de acuerdo a las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.9: Regular los dispositivos de ajuste del espesor de la película de cola a aplicar en la cresta de los canales, según las indicaciones de la orden de trabajo y las características de los materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.10: Ajustar los parámetros de todo el conjunto de forma manual o mediante sistemas electrónicos verificando su adecuación a las velocidades de producción y los gramajes del material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Ajustar la slitter o parte seca de la máquina teniendo en cuenta los datos técnicos del pedido de cartón ondulado de acuerdo al plan de producción establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Comprobar que los parámetros de temperatura y humedad están en los valores determinados para evitar malformaciones del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.2: Colocar las cuchillas de corte y hendido, según las instrucciones del pedido y las especificaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.3: Ajustar las cuchillas de corte y hendido, según las instrucciones del pedido y las especificaciones de la orden de trabajo respetando la distancia y altura correcta respecto a la contra cuchilla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Ajustar la slitter o parte seca de la máquina teniendo en cuenta los datos técnicos del pedido de cartón ondulado de acuerdo al plan de producción establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.4: Regular la posición, ángulo y perfil de las cuchillas de corte transversal según las indicaciones de la orden de trabajo y las características del material para garantizar la calidad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.5: Ajustar los dispositivos de apilado de las planchas de cartón ondulado formateadas, atendiendo al tamaño y a las indicaciones definidas en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Elaborar el cartón ondulado según los parámetros de calidad establecidos siguiendo las instrucciones técnicas de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.1: Determinar la velocidad del tren de ondulado en función de las necesidades de la producción y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.2: Comprobar la tensión de las bobinas colocadas en los portabobinas verificando que es constante y se ajusta a los requerimientos del papel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.3: Efectuar el ondulado y el pegado de las caras en los diferentes cuerpos del tren de ondulado comprobando que se cumplen las indicaciones técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.4: Cortar transversalmente en la slitter comprobando que se produce un corte simétrico y sin cortes incorrectos o defectuosos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.5: Conformar las piladas de las planchas de cartón ondulado imbricadas mediante la cinta transportadora y el sistema de recogida de planchas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Elaborar el cartón ondulado según los parámetros de calidad establecidos siguiendo las instrucciones técnicas de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.6: Cumplimentar los partes de producción, registrando las anomalías observadas durante la tirada para facilitar la valoración y el control de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.7: Registrar los metros de papel utilizados junto con los sobrantes de acuerdo al procedimiento establecido por la empresa para posibilitar el cálculo automático de los pesos correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos e instalaciones del tren de ondulado cumpliendo el plan de seguridad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 5.1: Cambiar los elementos que sufren desgaste por el uso siguiendo los procedimientos del plan de mantenimiento de primer nivel.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.2: Calibrar los instrumentos o equipos a utilizar en la realización de ensayos (galgas extensiométricas, termómetros, cuentavueltas, higrómetros), siguiendo indicaciones del plan de mantenimiento de primer nivel.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.3: Efectuar el engrase y otras operaciones de mantenimiento de primer nivel de los equipos e instalaciones según las instrucciones del fabricante y el plan de mantenimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.4: Mantener los dispositivos de seguridad comprobando su funcionalidad de acuerdo al plan de prevención de riesgos vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.5: Limpiar los elementos fijos e intercambiables, cuchillas y contracuchillas, manteniéndolos en los niveles de operatividad establecidos en el plan de mantenimiento de la empresa y según las recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos e instalaciones del tren de ondulado cumpliendo el plan de seguridad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 5.6: Revisar los elementos fijos e intercambiables, cuchillas y contracuchillas, manteniéndolos en los niveles de operatividad establecidos en el plan de mantenimiento de la empresa y según las recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.7: Afilar las cuchillas, manteniéndolas en los niveles de operatividad establecidos en el plan de mantenimiento de la empresa y según las recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>