



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

**“UC1351_2: “Efectuar la encuadernación industrial en líneas de
rústica y tapa dura”**

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 “UC1351_2: “Efectuar la encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura”.

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 de la orden de trabajo para preparar las líneas de rústica y tapa dura.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información técnica sobre el tipo de encuadernación, número de ejemplares, total de pliegos, tipo de tapa y cubierta y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Comprobar el material suministrado: tapas, cubiertas, guardas, cuadernillos plegados, bloques cosidos, según especificaciones de control de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Comprobar previamente el producto a encuadernar, según modelo y/o maqueta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar los controles de calidad, de acuerdo a lo definido en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Preparar los mecanismos de alimentación de materiales y salida del producto terminado en las líneas de rústica y tapa dura.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar las estaciones de alzado para los productos fresados, comprobando la paginación y coincidencia del pie o cabeza de cada cuadernillo, de acuerdo a la orden de trabajo, al modelo y/o maqueta y al material suministrado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar los mecanismos de alimentación de materiales y salida del producto terminado en las líneas de rústica y tapa dura.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Calibrar las estaciones de alzado, en función del grueso del cuadernillo.				
APS2.3: Ajustar el marcado de bloques, colocando los topes de cabeza, pie y delantera, de acuerdo a la orden de trabajo y del material suministrado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Preparar el modulo de adición de guardas para los productos encuadernados en tapa dura, de acuerdo a la orden de trabajo y al material suministrado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Preparar los mecanismos de alimentación de las cubiertas y de las tapas, de acuerdo a la orden de trabajo y al material suministrado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Ajustar los mecanismos y elementos del sistema de apilado y salida, de acuerdo a las medidas del producto, la velocidad de producción y a las especificaciones de apilado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Preparar el lomo del producto a encuadernar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Ajustar los platos de corte, fresado y cepillado del módulo de fresado, de acuerdo al material suministrado y a la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Comprobar visualmente los coleros, de acuerdo a las especificaciones de temperatura y niveles de llenado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Preparar el módulo de encolado de lomos, ajustando los dispositivos aplicadores a la forma y grosor del lomo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Preparar el módulo de redondear el lomo y sacar el gajo regulando temperatura previa para calentar el lomo y ajustando la presión de los rodillos redondeadores, de acuerdo al material suministrado y a la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Colocar los refuerzos y cabezales, de acuerdo al material suministrado y a la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Preparar el lomo del producto a encuadernar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

APP4: Preparar los mecanismos de encuadernación en las líneas de rústica y tapa dura.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Ajustar el módulo de prensado de los bloques, según el grosor del lomo, consiguiendo que quede uniforme y compacto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Preparar la guillotina trilateral, ajustando las guías, seleccionando el pisón y la caseta todo ello, de acuerdo al material suministrado y a la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Revisar las cuchillas de corte, de acuerdo al soporte a cortar y a la orden de trabajo, siguiendo el procedimiento de seguridad establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Preparar el encolado previo al metido en productos de tapa dura, ajustando los dispositivos de aplicación de adhesivo para el encolado de las guardas y del cajo del lomo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Preparar el módulo de metido de tapas, ajustando los mecanismos de unión y fijación de los bloques a las mismas, de acuerdo al material suministrado y a la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Efectuar la formación del lomo en los productos en rústica, ajustando los mecanismos que ciñen la cubierta al bloque, consiguiendo que el lomo quede bien perfilado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Efectuar la formación final del producto a encuadernar en los productos en tapa dura ciñendo el bloque interior a la tapa mediante el ajuste de las mordazas de presión, marcando el cajo en la tapa, de acuerdo al material suministrado y a la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Obtener los productos encuadernados controlando el proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Alimentar la máquina con los materiales a encuadernar: cuadernillos, bloques cosidos, tapas cubiertas, materiales de refuerzo del lomo, cabezadas, colas, de acuerdo a las instrucciones de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Efectuar el alzado de los productos fresados, comprobando el orden correcto de las signaturas y la orientación de los cuadernillos, de acuerdo a las especificaciones indicadas en la orden de de trabajo y según modelo y/o maqueta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Preparar el lomo comprobando la profundidad del fresado, la correcta aplicación del adhesivo y la uniformidad del lomo, de acuerdo a las especificaciones del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Cortar en la trilateral el producto a encuadernar, el escuadrado y perpendicularidad del corte y que el tamaño y los márgenes se mantienen en los valores óptimos, de acuerdo a las especificaciones del producto y a los requisitos de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Unir el bloque interior con las tapas o cubiertas, comprobando que la ausencia o exceso de cola no provoca bolsas, burbujas de aire u otros desperfectos, de acuerdo a las especificaciones del producto y a los requisitos de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Controlar visualmente la velocidad de la máquina, corrigiendo anomalías, de acuerdo a los parámetros de velocidad establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Colocar los productos encuadernados en palets y mediante carteles y etiquetas, de acuerdo a la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Controlar el producto encuadernado aplicando el plan de calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Comprobar la correcta posición de la tapa o cubierta respecto al interior controlando la ausencia de restos de cola, arañosos y manchas, según especificaciones del producto y el modelo y/o maqueta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Controlar el producto encuadernado aplicando el plan de calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.2: Comprobar los hendidos de cortesía de las cubiertas del producto encuadernado en rústica, de acuerdo a las especificaciones del producto y del modelo y/o maqueta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Comprobar, en el producto encuadernado, el tamaño de la ceja, la colocación de las guardas y que la tapa esta introducida correctamente en el cajo, del producto encuadernado en tapa dura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Controlar el producto encuadernado en tapa dura verificando el tamaño de la ceja, la colocación de las guardas y la correcta introducción de la tapa en el cajo según especificaciones del producto y a las especificaciones de calidad y el modelo y/o maqueta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Registrar los datos relativos a la producción: controles de calidad, cantidad de ejemplares encuadernados, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, posibles incidencias, según el documento de registro de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP7: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las líneas de rústica y tapa dura, siguiendo los procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Engrasar los módulos señalizados en las líneas de rústica y tapa dura, según las normas de mantenimiento del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Comprobar los circuitos y filtros de aire, de acuerdo al plan de mantenimiento establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Limpiar los depósitos de adhesivo y el módulo de corte trilateral, de acuerdo al plan de mantenimiento establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.4: Registrar datos de mantenimiento en el documento habilitado por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro