



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1339_2: Preparar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería”

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 “UC1339_2: Preparar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería”.

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:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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.

1: Ensamblar los útiles y elementos intercambiables requeridos para adaptar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería a las necesidades del producto gráfico a convertir, siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Adaptar la máquina a utilizar en función del diseño del producto gráfico a obtener, valorando junto con el responsable de producción las posibilidades de reestructuración que ofrecen los elementos que la configuran.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Colocar o acondicionar los útiles y otros elementos intercambiables en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: correas, poleas, cuchillas, espadas, rodillos, inyectores, grapadoras, fotocélulas y otros, en la línea de producción según las características estructurales del producto a fabricar y las instrucciones de la orden de trabajo garantizando su funcionalidad en la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Registrar la utilización de los elementos intercambiables en los documentos habilitados por la empresa a tal efecto permitiendo determinar su vida útil.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Manipular y proteger los elementos intercambiables siguiendo los procedimientos establecidos de manera que se eviten daños y deterioro en los mismos y almacenándolos según las normas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Efectuar las operaciones de ensamblado de los elementos intercambiables de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Configurar los sistemas electrónicos de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para ajustar el proceso a las características del producto gráfico a obtener siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Obtener las instrucciones técnicas relativas al producto gráfico: soporte, formato, líneas de hendido, líneas de perforado, líneas de corte y otros de la orden de trabajo, verificando que son ejecutables contrastándolas con los materiales suministrados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Identificar los planos acotados, que acompañan la orden de trabajo, con las indicaciones de anchos y profundidades de hendidos y relieves, posicionamiento de las grapas, lugares de aplicación de colas, posición del sellado y otros determinando la correcta preparación de las distintas unidades de las líneas de conversión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Introducir los datos relativos al producto en el sistema electrónico de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras, comprobando su correspondencia con las instrucciones de producción y siguiendo el orden establecido para su introducción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Ajustar la máquina mediante los sistemas electrónicos de control siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo y en función de los parámetros específicos de los materiales: dureza, elasticidad, grosor y otros datos de los materiales a transformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Preparar los mecanismos de prealimentación y alimentación de los materiales en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para conseguir la continuidad durante la tirada, ajustándolos a las necesidades del soporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar el funcionamiento de todos los dispositivos de los mecanismos de prealimentación y alimentación en las máquinas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería revisando sus elementos, la puesta en marcha y corrigiendo las posibles anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Preparar los mecanismos de prealimentación y alimentación de los materiales en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para conseguir la continuidad durante la tirada, ajustándolos a las necesidades del soporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Comprobar los elementos y mecanismos de los sistemas de prealimentación y alimentación: grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte u otros adaptándolos a las características físicas y necesidades del soporte: formato, grosor, textura y otros, de forma que el proceso se efectúe con la productividad y calidad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Comprobar los sistemas de alimentación calibrando de forma electrónica o mecánica todos los elementos que actúan en el desplazamiento del producto tales como: chupones, ruedas de transporte, poleas y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Preparar los mecanismos de alimentación siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Preparar los mecanismos de impresión, estampación, marcado y/o troquelado propios de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para su puesta en marcha, conforme a las características técnicas del trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Preparar las formas impresoras de cada una de las líneas posicionándolas en un correcto registro respecto a la prueba, modelo o maqueta suministrada, según las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su correspondencia y verificando la calidad y el contenido de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Ajustar los mecanismos de presión considerando las características del material a imprimir y el producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Ajustar los mecanismos de entintado adaptándolos a las características de la tinta, del material a imprimir y de la zona de impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Colocar la película de estampación en la máquina situándola según las necesidades de la imagen a partir de la ubicación y superficie de la estampación, permitiendo su avance con un mejor aprovechamiento de la película.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Preparar los mecanismos de impresión, estampación, marcado y/o troquelado propios de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para su puesta en marcha, conforme a las características técnicas del trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Ajustar la temperatura y la presión de la pletina en la prensa considerando los parámetros técnicos de la película de estampación (calor, tiempo de contacto y presión), tamaño de la imagen y superficie a estampar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Preparar los mecanismos de troquelado, hendido y perforado ajustando la presión del troquel en función de la dureza y espesor del material a transformar y el producto final a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Posicionar los elementos de troquelado: troquel y platina y otros siguiendo las indicaciones del modelo o maqueta suministrada y de las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su anclaje y estabilidad en la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: Preparar las unidades impresión, estampación o marcado siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Preparar la unidad de doblado de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería ajustando los mecanismos requeridos para obtener el producto conforme a los requerimientos técnicos dados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Ajustar las guías de entrada y paso de los materiales por las unidades de doblado comprobando que permitan la entrada del producto y doblando por el lugar indicado sin incidentes ni anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Ajustar los dispositivos de transporte a las necesidades de los soportes a transformar: espesores del material, tamaño, número de dobleces y otras facilitando el paso de los mismos por la unidad dobladora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Ajustar los elementos de las unidades de doblado en las líneas de producción: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas y otras permitiendo que el doblado se produzca sobre las marcas de hendido o en las zonas establecidas en el soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Preparar la unidad de doblado de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería ajustando los mecanismos requeridos para obtener el producto conforme a los requerimientos técnicos dados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Preparar los elementos de doblado siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Preparar los mecanismos de unión de los materiales en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: unidades encoladoras, unidades termoselladoras, unidades de grapado u otras, ajustando los diferentes elementos y dispositivos para cumplir con las necesidades del producto a obtener.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Comprobar el depósito y los mezcladores de colas y adhesivos verificando que los niveles de llenado, la temperatura y otros parámetros de producción se mantienen en los niveles establecidos, operando en los sistemas de control específicos de cada máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Posicionar los sistemas de aplicación de colas y adhesivos: discos encoladores, inyectoras, dosificadores u otros ajustándolos según las zonas y los anchos de aplicación, las características del material y las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Comprobar los sistemas termoselladores controlando la temperatura, el tamaño, la presión de aplicación y otros parámetros, posicionándolos según las necesidades: zonas, anchos de aplicación, características del material e indicaciones de la orden de trabajo, garantizando la solidez de la unión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Ajustar los cabezales de grapado controlando el volumen de material a grapar y la longitud, calidad y separación entre grapas, posicionándolos según requerimiento de la zona y características de los materiales a grapar aplicando las indicaciones de la orden de trabajo y garantizando la solidez de la unión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Comprobar la sincronización de los mecanismos de unión de los materiales (colas, grapas, u otros) verificando que cumplan los requisitos de velocidad, producción y calidad establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Preparar los mecanismos de unión de los materiales en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: unidades encoladoras, unidades termoselladoras, unidades de grapado u otras, ajustando los diferentes elementos y dispositivos para cumplir con las necesidades del producto a obtener.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.6: Preparar las unidades de unión de materiales siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.				

7: Preparar los diferentes elementos y dispositivos de salida y acumulación del producto acabado para evitar interrupciones, así como el deterioro de los mismos para alcanzar la productividad y calidad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Regular los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos de forma visual u operando sobre los sistemas propios de cada máquina: células fotoeléctricas, cámaras de visión artificial y otras, de acuerdo a las especificaciones de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Ajustar los dispositivos contadores de producto acabado posicionando los elementos de "contaje" tales como células fotoeléctricas, contadores electrónicos y otros según las características del producto y garantizando el correcto funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Configurar los sistemas de formación de paquetes de producto acabado, atadoras, retractiladoras u otras a través de los sistemas manuales o electrónicos específicos de cada máquina según las características del producto a empaquetar y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Ajustar los dispositivos de apilado, paletizado u otros elementos de la salida introduciendo en cada uno de ellos los datos relativos al tamaño y al tipo de acabado del producto según las características del equipo, y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>