



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1343\_2: Realizar tratamientos superficiales en papeles, cartones 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 “UC1343\_2: Realizar tratamientos superficiales en papeles, cartones 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:

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.

<b>1: Obtener los datos para la preparación de los equipos de tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales a partir de las órdenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad establecidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Contrastar la prueba o cualquier otro producto que sirva como modelo que acompañe a la orden de producción con los datos de la misma comprobando su coherencia en cuanto a tipo de acabado, formatos (pliego /bobina), transparencia, brillo, rugosidad y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Identificar la información técnica y de producción que aparecen en la orden de trabajo relativas a las instrucciones sobre la puesta en marcha, características de los materiales, necesidades de la producción, acabados y otras validándola para la preparación de los equipos de tratamientos superficiales implicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Obtener las características y especificaciones de los tratamientos a aplicar: información de los papeles, de los plásticos, acabados, tipos de tratamiento y otras de la orden de producción determinando los equipos a utilizar y considerando los aspectos que influyan en la preparación de los equipos de tratamientos superficiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de los equipos utilizados en los tratamientos superficiales, mediante operaciones mecánicas o electrónicas para permitir el correcto transporte de los papeles, cartones, plásticos u otros soportes por las líneas de producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar el sistema de alimentación de los papeles, cartones, plásticos y otros ajustando mecánicamente, y/o a través de los sistemas electrónicos de control, el grupo neumático, cabezal de alimentación, portabobinas, cuerpos de tensión y otros según las necesidades y características físicas de los materiales a tratar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Regular los mecanismos de transporte de papeles, cartones, plásticos y otros, mecánicamente y/o a través de sistemas electrónicos de control ajustando la presión de las pinzas, la presión de los rodillos transportadores, células fotoeléctricas, cintas antipegado y otros, según las características del material a tratar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Preparar el sistema de salida de material mecánicamente y/o a través de los sistemas eléctricos de control ajustando los rebobinadores, dispositivos contadores, cuchillas de corte y otros, según el soporte a tratar y el formato determinado en las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de la línea 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"/>

<b>3: Efectuar los tratamientos superficiales tales como tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizado, parafinado, y otros, utilizando los equipos específicos según las indicaciones de la orden de trabajo para ajustar el acabado de los soportes a las necesidades planteadas en la misma.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizadores, parafinadores, y otros disponiéndolos en función del tratamiento a aplicar sobre el material y según las instrucciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Preparar los dispositivos dosificadores de barnices, parafinas y otros materiales para el acondicionamiento de la superficie ajustándolos según las particularidades del sistema y del producto a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Efectuar los tratamientos superficiales tales como tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizado, parafinado, y otros, utilizando los equipos específicos según las indicaciones de la orden de trabajo para ajustar el acabado de los soportes a las necesidades planteadas en la misma.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Efectuar la sincronización y nivelación de los equipos de aplicación considerando el soporte, el tratamiento a aplicar y el resultado a obtener según las indicaciones de la orden de trabajo y las muestras autorizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Ajustar los dispositivos para la eliminación de cargas electrostáticas y los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico y otros aplicando las instrucciones de la orden de trabajo, las indicaciones del manual de funcionamiento y considerando las características de los materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Controlar la velocidad de los equipos durante el proceso de aplicación de los tratamientos, manteniendo la producción dentro de los niveles establecidos en las instrucciones de trabajo y según los requerimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Controlar los dispositivos y parámetros del proceso visualmente desde los sistemas de control, ajustando las posibles desviaciones detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Efectuar las operaciones de aplicación de tratamientos superficiales 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"/>

<b>4: Efectuar controles de calidad durante el proceso de tratamiento superficial del soporte aplicando técnicas de muestreo con la frecuencia indicada en las especificaciones técnicas de calidad para detectar los posibles defectos y modificar los parámetros necesarios.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Efectuar el control de calidad en el proceso de tratamientos superficiales del soporte según la frecuencia establecida por la empresa y con los elementos de medición adecuados, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Preparar las herramientas y útiles de medición en función de las pruebas de muestreo tales como: opacidad, brillo, reflexión, porosidad y otros, con rapidez y efectividad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Efectuar controles de calidad durante el proceso de tratamiento superficial del soporte aplicando técnicas de muestreo con la frecuencia indicada en las especificaciones técnicas de calidad para detectar los posibles defectos y modificar los parámetros necesarios.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.3: Supervisar los tratamientos superficiales del soporte utilizando los útiles y herramientas establecidas para su control, tales como densitómetro de luz y otros, y verificando que cumple con las especificaciones indicadas en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Comprobar el tamaño, formato y espesor de los materiales de forma metódica, utilizando los instrumentos establecidos para cada medición tales como: flexómetro, micrómetro y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Detectar los posibles defectos que durante la producción: deficiencias en los tratamientos superficiales, tamaño, espesor, y otros se corrigen ajustando los valores predeterminados mediante los sistemas electrónicos de control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Controlar el producto final durante la salida a través de cámaras de control u otros sistemas específicos de cada equipo, registrado las posibles anomalías de la producción para su corrección, trazabilidad y estadística de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario de los equipos de tratamientos superficiales de papeles, cartones, plásticos y otros soportes para su correcto funcionamiento aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Comprobar los dispositivos de seguridad de los equipos de tratamientos superficiales de papeles, cartones y otros materiales, manteniéndolos operativos y en función de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Efectuar las operaciones de limpieza o purga de los sistemas de refrigeración, calefacción, equipos hidráulicos y neumáticos siguiendo 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"/>

<b>5: Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario de los equipos de tratamientos superficiales de papeles, cartones, plásticos y otros soportes para su correcto funcionamiento aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3: Engrasar los equipos de tratamientos superficiales de papel, cartón y otros soportes periódicamente según las instrucciones del fabricante y el plan de mantenimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Comprobar el funcionamiento de los circuitos y filtros de los sistemas hidráulicos siguiendo los protocolos de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Limpiar los componentes de equipos de tratamientos superficiales así como de los elementos intercambiables utilizados en el proceso según necesidades, utilizando los productos específicos y con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Efectuar las operaciones de mantenimiento así como el tratamiento de los residuos generados 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"/>