



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1672_3: Gestionar la encuadernación en industrias gráficas”

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 “UC1672_3: Gestionar la encuadernación en industrias gráficas”.

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: Aprobar nuevos materiales en los procesos de encuadernación, verificando que cumplen los criterios de calidad, protección medioambiental y sobre prevención de riesgos laborales establecidos por la industria gráfica para su incorporación como material homologado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Definir las colas, adhesivos, alambres, hilos, cartones, entre otras, teniendo en cuenta su funcionalidad para que los criterios de aceptación queden considerados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Probar los nuevos materiales, planificando uso según tipología, definiendo operaciones del proceso y estableciendo las revisiones para que su adaptación quede garantizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Establecer los nuevos soportes papeleros y no papeleros para procesos de encuadernación, considerando gramaje, espesor, lisura, blancura, absorción, cohesión, estuco o fuerza de laminación, rigidez, entre otros, para que la validación de los mismos quede aceptada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Aprobar los nuevos materiales, comparando la información de las fichas con los resultados de las pruebas o ensayos para que el nivel de calidad asociado al nivel de inspección en procesos de encuadernación quede verificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Comunicar los materiales que no cumplen los requisitos técnicos de impresión, al proveedor, describiendo los motivos y los ensayos técnicos no superados para que queden descartados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Establecer los controles en las fases de encuadernación, definiendo ensayos y pautas de autocontrol para garantizar la calidad y seguridad de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Analizar el histórico de productos no conformes, determinando los puntos críticos a controlar para que las incidencias en los resultados queden minimizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Determinar los valores de referencia y las tolerancias para las variables medibles del producto se determinan, teniendo en cuenta los resultados del mismo para posteriores procesos de encuadernación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Determinar el plegado y alzado, estableciendo las inspecciones de foliación, repintado, presencia de agujetas, ajuste del plegado, orden correlativo de los pliegos, repintado, entre otras, para que el control quede asegurado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Determinar el cosido, estableciendo las inspecciones sobre tensión del cosido, ajuste a tacones, repintado, entre otras, para que la calidad quede asegurada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Establecer las inspecciones en el proceso de encuadernación, detallando: - La correspondencia de la cubierta con el interior, centrado de lomo, excesos o manchas de cola, ajuste de solapas, tamaño, ajuste de corte, ausencia de mellas entre otros en la encuadernación en rústica. - La posición del material de cubrición o de forrado con respecto al cartón, pegado, ausencia de bolsas, ajuste y calidad de la estampación, entre otros en la confección y estampado de tapas. - La correspondencia de la tapa con el interior, colocación y pegado de las guardas, colocación y pegado del material de refuerzo, tamaño, ajuste de corte, repintado, ausencia de mellas, posición de las cabezadas, ajuste de cejas, ajuste del encajado del interior en la tapa, entre otros, para la encuadernación en tapa dura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Definir la lista de inspecciones y ensayos en procesos de encuadernación en un plan de control, considerando: - Las especificaciones de la clientela. - El registro de los resultados en archivos. - La secuenciación del proceso. - La disponibilidad de los registros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Determinar el tratamiento de los productos "no conformes" en procesos de encuadernación, analizando las causas, para asegurar que son segregados del flujo productivo y que se cumplen los mecanismos de producción y gestión de residuos, y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar el plan para el tratamiento de productos "no conformes", recogiéndolo por escrito para que los pasos de identificación, segregación y zonas de ubicación queden definidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Determinar el registro de productos "no conformes", especificando el documento de recogida de datos para que la tipología de defecto, cantidad de material destruido, tiempo de selección, evaluación de los costes asociados y análisis de causas, entre otros queden recogidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Analizar los productos "no conformes" por defectos de encuadernación, cantidad de material destruido, entre otros, consultando la documentación relacionada, determinando planes preventivos y apoyándose en resultados de inspecciones y ensayos para que la información del análisis quede garantizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Tratar los productos "no conformes", tomando las decisiones para su manipulación y buscando soluciones para que las demandas de la clientela queden aseguradas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Documentar los defectos en los productos "no conformes" por agujetas, alzado, falta de tensión en el cosido, defectos de pegado, entre otros, en soportes específicos, para que las desviaciones entre el material solicitado y el material servido queden dispuestas e indicando: - Materiales responsables de los productos "no conformes". - Causas: adhesivos defectuosos, hilo con poca resistencia, entre otras. - Número de reclamaciones, incidencias, entre otras. - Medidas de tratamiento y soluciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Definir el plan de calibración y mantenimiento periódico, considerando equipos de medición y ensayo en procesos de encuadernación, para garantizar la fiabilidad de los resultados obtenidos y las condiciones de funcionamiento de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Establecer el plan de calibraciones y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo en los procesos de encuadernación y/o en el departamento de control de calidad, en su caso, según las características de los mismos y las recomendaciones de los fabricantes, para que el estado de calibración quede actualizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Definir el plan de calibración y mantenimiento periódico, considerando equipos de medición y ensayo en procesos de encuadernación, para garantizar la fiabilidad de los resultados obtenidos y las condiciones de funcionamiento de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.2: Verificar los equipos como termómetro, reglas graduadas, flexómetros, viscosímetro, balanza, micrómetro, compresímetro, rigidímetro, entre otros, comprobando su funcionamiento y documentándolo en registros de control para que el plan de mantenimiento quede garantizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Describir los equipos de medición y ensayo en la industria gráfica, utilizando soportes específicos, para que el uso de los patrones y sistemas queden definidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Enviar los equipos de medición y ensayo susceptibles de certificación o calibración externa a laboratorios homologados, con la periodicidad establecida en el plan de calibración y mantenimiento, y solicitando el informe sobre los ajustes efectuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Definir los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre, considerando la resolución del equipo y la precisión exigida en las especificaciones de parámetros medibles de cada equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Preparar los certificados de calidad del producto, incorporando los datos de control durante la ejecución, para acreditar que el producto encuadernado cumple con la calidad y las especificaciones técnicas definidas en el plan de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Preparar los modelos de certificado, utilizando plantillas de hoja de cálculo o software de gestión de colorimetría específico, para que los datos de calidad de los lotes queden incluidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Introducir los datos de control de las mediciones como poder de adhesión de colas, ajuste de plegado, orden correlativo de pliegos, ajuste del cosido, centrado del lomo, tamaño y centrado de solapas o cejas, entre otras, en la hoja de cálculo o software de gestión específico para que la información quede recogida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Preparar los certificados de calidad del producto, incorporando los datos de control durante la ejecución, para acreditar que el producto encuadernado cumple con la calidad y las especificaciones técnicas definidas en el plan de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3: Definir las fórmulas de obtención de resultados y el criterio de calidad del lote en el certificado, aplicándolas según tamaño de lote para que la aceptación o rechazo quede decidido en función del certificado de calidad del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Describir los certificados de calidad para inspección por variables, entre otros, en documentación específica de estadística para que la obtención de los resultados y justificación de aplicación queden recogidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Desarrollar el plan de calidad en el departamento de encuadernación, mediante la medición y el análisis de los indicadores propuestos por la dirección, para establecer las acciones correctoras que permitan la mejora continua en los procesos y el alcance de los objetivos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Registrar los documentos de comprobación cumplimentados, garantizando la disponibilidad para que el control de los mismos quede recogido durante el tiempo definido en el sistema de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Mantener los registros de evidencia del proceso de preimpresión y del producto obtenido, considerando su identificación para que su recuperación quede accesible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Acometer los indicadores de calidad en los procesos de encuadernación, revisándolos periódicamente para que el resultado quede controlado y teniendo en cuenta: - La reclamación de la clientela, en su caso. - La merma. - La productividad. - El cumplimiento de plazos de entrega. - La representación en gráficos del seguimiento. - La actualización de la información. - La identificación de fortalezas y debilidades. - La determinación de acciones de mejora, correctivas, predictivas y preventivas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Incorporar la información de las acciones correctivas, predictivas y preventivas en encuadernación en archivos o base de datos, describiendo el seguimiento y la fecha de implementación para que las acciones correctivas, predictivas y preventivas en su caso, queden registradas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Desarrollar el plan de calidad en el departamento de encuadernación, mediante la medición y el análisis de los indicadores propuestos por la dirección, para establecer las acciones correctoras que permitan la mejora continua en los procesos y el alcance de los objetivos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.5: Ejecutar las auditorías internas, coordinándolas con el departamento de calidad, teniendo en cuenta el plan de calidad para que los análisis de datos y de situación queden informados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>