



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES EN TRENES DE COSIDO

Código: ARG290_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0926_2: Ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar la encuadernación con grapa”

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 “UC0926_2: Ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar la encuadernación con grapa”.

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.

<i>1: Obtener los datos para la preparación de la encuadernación de cosido con grapa/ alambre a partir de las ordenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar el modelo o maqueta que acompaña a la orden de trabajo antes de iniciar la preparación de la máquina de encuadernación de cosido con alambre contrastándolo con los datos de la orden de trabajo, comprobando número de pliegos, firmas, encuentros, desmentidos y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Identificar los controles de calidad definidos en la orden de trabajo, interpretando las características de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Identificar las instrucciones técnicas que aparecen en la orden de trabajo validándolas para iniciar la preparación de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Revisar las instrucciones técnicas relativas a los tipos de apilados, acabados y etiquetados comprobando que aparecen en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Ajustar y sincronizar los mecanismos de la máquina y equipos auxiliares de cosido con alambre para su puesta en marcha conforme a las características técnicas del trabajo y los materiales que se van a utilizar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Comprobar visualmente los pliegos suministrados observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior proceso productivo, tales como: repintado, roturas en el plegado y agujetas colocándolos en las estaciones de alzado para su alimentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Preparar las estaciones de alzado colocando las escuadras, ventosas de succión de pliegos, controles ópticos de recepción y caída de pliegos, anulando los cuerpos que no se vayan a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Preparar las estaciones de alimentación de papel comprobando la coincidencia del pie o de la cabeza del embuchado de cada uno de los pliegos y de la cubierta, garantizando la correcta disposición de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Ajustar el número de grapas, la colocación de las mismas y la presión que ejercen los cabezales grapadores, así como el tipo de alambre que los alimenta, a las características técnicas del trabajo a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Realizar la preparación de la guillotina trilateral de acuerdo a las medidas del producto, ajustando las guías en función del formato y del producto a cortar y nivelando el pisón de acuerdo al soporte que se va a cortar, cambiando la cuchilla si se observan deficiencias tales como mellas, rebabas y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de apilado y de salida comprobando su correcto funcionamiento, realizando el mismo en función del trabajo en curso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Realizar las operaciones de ajuste cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Efectuar la tirada para obtener el producto grapado, de acuerdo a las instrucciones de la orden de trabajo, consiguiendo el óptimo rendimiento de las máquinas y realizando los controles de calidad establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Poner en marcha la máquina de embuchado/cosido con alambre comprobando la sincronización de los elementos de registro, guías, palpadores, controles de grapas, controles de alineamientos y otros, asegurando su correcto funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Realizar el acopio y la alimentación de los materiales necesarios para la producción, tales como pliegos, alambre, flejes y otros, de forma que se eviten paradas innecesarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Realizar el control de calidad según la frecuencia establecida por la empresa, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada, observando especialmente los posibles arañazos y marcas de arrastre durante el proceso de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Guardar los ejemplares que sean objeto del control siguiendo las instrucciones de la empresa o las pautas de control de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Registrar los datos relativos a la calidad siguiendo las instrucciones establecidas por la empresa para su contraste con los valores estándar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Mantener a lo largo de la tirada la velocidad óptima de la máquina de cosido con alambre, registrando e informando de las incidencias detectadas durante la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Identificar y registrar los datos relativos a la producción en el documento habilitado por la empresa a fin de contribuir al control de los planes de producción y de costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Realizar el manejo de la máquina de cosido con grapa cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>4. Flejar y/o colocar los productos grapados en cajas o pallets para su transporte, asegurando su integridad y exponiendo con claridad la información mediante cartelas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Obtener las etiquetas necesarias para la identificación de los productos y pallets mediante los sistemas informáticos generadores o facilitadas por los responsables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Flejar, empaquetar y/o meter en cajas los productos grapados, según las indicaciones de la orden de trabajo, utilizando las máquinas auxiliares según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Colocar los productos grapados en pallets, siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, evitando que en el posterior manejo y transporte de los mismos se deteriore el producto grapado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Identificar los productos embalados con cartelas o etiquetas indicando el modelo y número de ejemplares que contiene, así como la información necesaria para su identificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Adjuntar las cartelas o etiquetas a las cajas y/o a los pallets de acuerdo con las indicaciones de la orden de trabajo, facilitando el control de la producción y ayudando a su fácil identificación posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Manejar la flejadoras y equipos auxiliares cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<i>5. Efectuar el mantenimiento de primer nivel en la máquinas de cosido con alambre/grapado comprobando los sistemas de seguridad para mantener las máquinas de grapado a punto según los procedimientos establecidos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Realizar el engrasado periódico según las instrucciones del fabricante de la máquina de cosido con alambre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5. Efectuar el mantenimiento de primer nivel en la máquinas de cosido con alambre/grapado comprobando los sistemas de seguridad para mantener las máquinas de grapado a punto según los procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.2: Verificar el funcionamiento de los circuitos, cabezales de grapado y filtros de aire según las normas de mantenimiento establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Mantener en los niveles de limpieza requeridos los componentes de las máquinas de cosido con alambre/ grapado así como las herramientas auxiliares según la normativa y procedimientos de mantenimiento establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Realizar el mantenimiento de primer nivel siguiendo los planes previstos y registrando los datos requeridos según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Comprobar los sistemas de seguridad para mantener las máquinas de cosido con alambre en las condiciones óptimas de seguridad según los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>