



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE ENCUADERNACION EN  
RÚSTICA Y TAPA DURA**

**Código: ARG420\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

**UNIDAD DE COMPETENCIA  
“UC1350\_2\_ Confeccionar y estampar tapas para  
encuadernación industrial”**

**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 “UC1350\_2: Confeccionar y estampar tapas para encuadernación industrial”.

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:<br>NIF: | Firma: |
| Nombre y apellidos del asesor/a:<br>NIF:     | Firma: |



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN, CULTURA  
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO  
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE  
EDUCACIÓN, FORMACIÓN  
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES



### 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 las máquinas de confección y estampación de tapas para encuadernación a partir de las órdenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad establecidos.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 1.1: Contrastar el modelo o maqueta que acompaña a la orden de trabajo con los datos de la misma, comprobando el tipo de tapa para la encuadernación (cromo, tela, guaflex, otros), tamaño y tipo de lomo, características de la estampación 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 tales como: tamaño y calibre del cartón, y otros, validándolas para iniciar la preparación de las máquinas de confeccionar y estampar tapas.                             | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.4: Identificar las instrucciones sobre el tipo de apilado, acabados y etiquetados que lleven los productos encuadernados en la orden de producción, seleccionando los equipos implicados y determinando su preparación.                                | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>2: Regular y ajustar los mecanismos de puesta en marcha en la máquina de confección de tapas para encuadernación industrial, conforme a las características técnicas del trabajo.</b>  | <b>INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN</b> |                          |                          |                          |
|---|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                                    | 2                        | 3                        | 4                        |
| 2.1: Comprobar los materiales suministrados visualmente y/o mediante los instrumentos de medida apropiados, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior producción y que se ajustan a las características determinadas en la orden de trabajo.      | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.2: Comprobar la medida de la tapa para encuadernación que se va a confeccionar considerando el bloque interior del producto a encuadernar o la maqueta, así como las medidas de las cejas y del lomo establecidas en la orden de trabajo.                               | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.3: Regular el cuerpo introductor del cartón para los planos y el lomo ajustando las escuadras, los mecanismos de transporte y nivelando el calibre según las medidas de la tapa y el tipo de lomo.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4: Preparar el cilindro portacaucho o engomador colocando el caucho manualmente en la posición correcta permitiendo la aplicación del adhesivo sobre el material de cubierta.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.5: Regular el cuerpo introductor de material de cubierta según el calibre del material y ajustando las escuadras y los mecanismos de transporte para la entrega al cilindro portacaucho o engomador.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.6: Regular el colero ajustando la densidad, cantidad y temperatura del adhesivo teniendo en cuenta las características del material de cubierta y manteniendo el nivel estable durante la tirada.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.7: Regular el cuerpo de pegado y plegado sincronizando los brazos plegadores de delantera, cabeza y pie atendiendo al el grosor del cartón y al material de cubierta, evitando bolsas de aire, agujetas y que los dobleces en las esquinas queden montados o sin pegar. | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.8: Regular los elementos de presión ajustándolos, según la superficie y grosor de la tapa y la cantidad y tipo de adhesivo.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.9: Desarrollar las operaciones de regulación y ajuste de la máquina de confección de tapas para encuadernación cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>3: Obtener las tapas confeccionadas según las instrucciones de la orden de trabajo, efectuando los controles del producto y del proceso necesarios para garantizar la productividad y la calidad establecida.</b>  | <b>INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN</b> |                          |                          |                          |
|---|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | <b>1</b>                             | <b>2</b>                 | <b>3</b>                 | <b>4</b>                 |
| 3.1: Comprobar los materiales suministrados visualmente o con los instrumentos de medida adecuados, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior utilización en el proceso.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2: Ejecutar el control de calidad según la frecuencia establecida por la empresa y con los elementos de medición requeridos, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada y registrando dichos controles en los documentos habilitados por la empresa. | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.3: Controlar la posición del texto e imágenes del material de cubierta, comprobando el centrado en el lomo, en la portada y en la contraportada.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.4: Controlar la fijación del material de cubierta a los planos y la lomera comprobando el juego de tapa, la ausencia de agujetas y bolsas de aire y que las puntas estén correctamente pegadas y sin arrugas.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.5: Mantener la velocidad óptima de la máquina a lo largo de la tirada, corrigiendo las anomalías si las hubiera, mediante el reajuste de los parámetros necesarios en cada caso.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.6: Registrar los datos relativos a la producción tales como cantidad de tapas, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, incidencias y otras en el documento habilitado por la empresa contribuyendo al control de los planes de producción y control de costes.          | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.7: Paletizar e identificar las tapas confeccionadas mediante cartelas siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, contribuyendo al control de la producción y evitando que puedan deteriorarse en el posterior manejo y transporte.                                      | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.8: Efectuar las operaciones de manejo de la máquina durante la obtención de tapas confeccionadas cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>4: Regular y ajustar los mecanismos de la máquina de estampación de tapas para su puesta en marcha, conforme a las características técnicas del trabajo.</b>  | <b>INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN</b> |                          |                          |                          |
|--|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                                    | 2                        | 3                        | 4                        |
| 4.1: Comprobar las tapas suministradas visualmente y/o mediante los instrumentos de medida específicos, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior producción y que se ajustan a las características determinadas en la orden de trabajo. | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Regular la introducción de tapas a la platina de estampación ajustando las escuadras y los mecanismos de transporte considerando el tamaño y calibre de la tapa.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.3: Colocar la bobina de película de estampación atendiendo a la situación y superficie de la estampación favoreciendo su avance y permitiendo conseguir el mejor aprovechamiento de la película.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.4: Fijar los grabados en la pletina de estampación ajustando su posición respecto a la prueba o el modelo suministrado, comprobando su correspondencia y verificación del contenido del mismo.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5: Ajustar la temperatura y la presión de la pletina considerando la película de estampación, la superficie a estampar, el calibre del cartón, el material de cubierta y las características del grabado.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.6: Ejecutar la estampación sincronizando la entrada en presión de la pletina, la alimentación de la tapa y el avance de la película de estampación.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.7: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de apilado y de salida, atendiendo a las medidas de la tapa, la velocidad de producción y las especificaciones de apilado.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.8: Efectuar las operaciones de preparación y ajuste de los mecanismos de la máquina de estampación de tapas cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>5: Obtener las tapas estampadas según las instrucciones de la orden de trabajo, efectuando los controles del producto y del proceso necesarios para garantizar la productividad y la calidad establecida.</b>   | <b>INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN</b> |                          |                          |                          |
|--|--------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                                    | 2                        | 3                        | 4                        |
| 5.1: Efectuar el acopio y la alimentación de las tapas y de las películas necesarias para la producción de forma que se eviten paradas innecesarias, comprobando la correspondencia con la orden de trabajo y con el modelo o maqueta.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.2: Efectuar la estampación de la tapa a uno o varios colores en una o varias pasadas, en función de la superficie y ubicación de los elementos a estampar, comprobando a lo largo de la tirada el correcto registro de los colores.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.3: Ejecutar el control de calidad de la estampación 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 y registrando dichos controles en los documentos habilitados por la empresa. | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.4: Revisar el contenido de la estampación comprobando su correcta posición y comparando los textos y demás elementos con el modelo o maqueta.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.5: Controlar la calidad de la estampación comprobando la uniformidad en los fondos, la adherencia de la película, posibles reventados y pérdida de detalles, reajustando la presión y/o la temperatura en caso necesario.  | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.6: Mantener la velocidad óptima de la máquina a lo largo de la tirada, corrigiendo las anomalías si las hubiera, mediante el reajuste de los parámetros necesarios en cada caso.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.7: Registrar los datos relativos a la producción, tales como: cantidad de tapas estampadas, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, incidencias y otras) en el documento habilitado por la empresa a fin de contribuir al control de los planes de producción y control de costes.       | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.8: Colocar e identificar las tapas estampadas en pallets mediante cartelas siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, comprobando que no queden contrapeadas y evitando que en el posterior manejo y transporte puedan deteriorarse.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 5.9: Ejecutar las operaciones de manejo de la máquina durante la estampación de tapas cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.   | <input type="checkbox"/>             | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <i>6: Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en las máquinas de encuadernación en rustica y tapa dura, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para su correcto funcionamiento.</i> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 6.1: Efectuar el engrase periódico de los puntos dispuestos en las máquinas de encuadernación en rustica y tapa dura utilizando los medios y materiales específicos según las instrucciones del fabricante de la máquina.         | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.2: Verificar el correcto funcionamiento de los circuitos y filtros de los sistemas hidráulicos y neumáticos siguiendo los procedimientos establecidos.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.3: Limpiar los componentes de las máquinas de confección y estampación de tapas 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"/> |
| 6.4: Mantener los coleros limpios eliminando los trozos de materiales e impurezas de su interior evitando una incorrecta alimentación de la cola.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 6.5: Efectuar las operaciones de mantenimiento de las máquinas encuadernación en rustica y tapa dura cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.                         | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |