



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1338_2: Controlar mediante paneles electrónicos la elaboración de cartón ondulado”

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP1338_2: Controlar mediante paneles electrónicos la elaboración de cartón ondulado".

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: Coordinar las operaciones de la puesta en marcha del tren de ondulado y del proceso de producción para conseguir la calidad y productividad establecidas, según los protocolos de trabajo definidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener los datos de la orden de trabajo relativos a las instrucciones de producción: cantidad de cartón a producir, tipo de papel, adhesivos, altura de la onda, parámetros de control de calidad y otra, comprobando que las especificaciones técnicas del producto coinciden con la producción que se va a iniciar.	☐	☐	☐	☐
1.2: Planificar el trabajo de las diferentes partes del proceso considerando los datos sobre la agrupación de pedidos que aparece en la programación con el fin de reducir el desperdicio en los cambios de formato.	☐	☐	☐	☐
1.3: Comunicar las incidencias y los datos sobre el cambio de pedido en tiempo real al resto del equipo asegurando la continuidad del proceso.	☐	☐	☐	☐
1.4: Conectar los sistemas electrónicos de control del proceso de elaboración del cartón ondulado situando sus parámetros en posición inicial.	☐	☐	☐	☐
1.5: Comprobar los indicadores de vapor y colas garantizando que se encuentran en los valores iniciales correctos de producción.	☐	☐	☐	☐
1.6: Introducir los parámetros de producción en los pupitres de control correspondientes, permitiendo conseguir la calidad y productividad deseada.	☐	☐	☐	☐
1.7: Efectuar la coordinación entre los operarios de las distintas unidades del				

1: Coordinar las operaciones de la puesta en marcha del tren de ondulado y del proceso de producción para conseguir la calidad y productividad establecidas, según los protocolos de trabajo definidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
tren de ondulado aplicando las técnicas de comunicación establecidas, sincronizando sus funciones para que los diferentes ciclos de producción coincidan en el tiempo.				

2: Controlar el proceso de elaboración de las planchas de cartón ondulado, a través de la información recibida en los paneles de control, para ejecutar el trabajo conforme a las instrucciones de la orden de producción, modificando los parámetros requeridos o dando instrucciones al resto del equipo para que las ejecuten.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Controlar el funcionamiento del tren de ondulado visualizando las gráficas y comprobando en todo momento los parámetros del proceso desde la cabina: variables de temperatura, presiones, humedad y otros factores evitando que provoque modificaciones en el producto final.	☐	☐	☐	☐
2.2: Controlar la velocidad del tren de ondulado manteniendo la producción dentro de los niveles establecidos, informando al responsable de las incidencias o desviaciones que surjan.	☐	☐	☐	☐
2.3: Visualizar y controlar las diferentes unidades del tren de ondulado en conjunto, comprobando que todos los parámetros están dentro de los rangos permitidos, optimizando el control de la energía y la gestión de las materias primas y de los consumibles: papeles, colas y adhesivos.	☐	☐	☐	☐
2.4: Corregir las incidencias o desviaciones que surjan durante el proceso ajustando los parámetros posibles mediante los paneles de control de la cabina o dando las instrucciones técnicas necesarias al resto del equipo para su resolución.	☐	☐	☐	☐
2.5: Comprobar la formación de la onda identificando los posibles defectos y dando instrucciones al resto del equipo para su modificación.	☐	☐	☐	☐
2.6: Controlar la cantidad de cola en el depósito manteniéndola en los valores necesarios y marcados en el sistema, garantizando el constante suministro a la onduladora durante la producción.	☐	☐	☐	☐
2.7: Verificar la posición de las cuchillas laterales de corte y de los mecanismos de hendido del cartón durante el proceso con la frecuencia establecida en el plan de calidad o en la orden de producción.	☐	☐	☐	☐

2: <i>Controlar el proceso de elaboración de las planchas de cartón ondulado, a través de la información recibida en los paneles de control, para ejecutar el trabajo conforme a las instrucciones de la orden de producción, modificando los parámetros requeridos o dando instrucciones al resto del equipo para que las ejecuten.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.8: Comprobar el sistema de recogida de recortes en cada cambio de pedido, verificando que los recortes laterales se introducen en los sumideros o aspiradores, conforme a criterios de protección ambiental.	☐	☐	☐	☐
2.9: Controlar el apilado, paletizado y flejado de las planchas de cartón verificando que se realiza correctamente y según las especificaciones de la orden de producción.	☐	☐	☐	☐

3: <i>Comprobar la calidad del cartón ondulado realizando las medidas correctoras oportunas para asegurar el cumplimiento de la calidad establecida en la orden de producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Efectuar el control del producto de forma rutinaria a pie de máquina observando el desarrollo de la producción en las distintas unidades del tren de ondulado y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	☐	☐	☐	☐
3.2: Efectuar las operaciones de muestreo y control de calidad del producto utilizando con rapidez y efectividad las herramientas y los útiles establecidos por la empresa garantizando la uniformidad y calidad a lo largo de la producción.	☐	☐	☐	☐
3.3: Controlar el producto terminado ejecutando los ensayos oportunos, comprobando el alabeado, encolado, acanalado y otros posibles defectos, realizando las acciones de corrección precisas o informando al responsable en su caso.	☐	☐	☐	☐
3.4: Comprobar el tamaño, formato, espesor y consistencia del cartón ondulado de forma metódica, utilizando los instrumentos más adecuados para cada medición.	☐	☐	☐	☐
3.5: Comprobar el color y la consistencia del cartón y los defectos del papel tales como manchas, motas, abollado, abarquillado y otros mediante la observación visual y dactilar de las planchas o de la bobina.	☐	☐	☐	☐

3: Comprobar la calidad del cartón ondulado realizando las medidas correctoras oportunas para asegurar el cumplimiento de la calidad establecida en la orden de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.6: Corregir los defectos que se detecten durante la producción: encolado, formación de la onda, planeidad de la plancha de cartón u otros modificando desde el pupitre de control los parámetros necesarios: presión del grupo de encolado, viscosidad y temperatura de colas, temperatura de secado del cartón, aportación de vapor en el onduladora u otras, e informando al responsable en caso necesario.	☐	☐	☐	☐
3.7: Registrar los datos relativos a los controles de calidad realizados durante la producción en el documento habilitado por la empresa.	☐	☐	☐	☐
3.8: Recoger las muestras representativas del producto fabricado etiquetándolas según las indicaciones del plan de calidad de la empresa para los análisis posteriores.	☐	☐	☐	☐