



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1340_2: Elaborar envases, embalajes y artículos de papelería”

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 "ECP1340_2: Elaborar envases, embalajes y artículos de papelería".

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: Obtener las primeras unidades de envases, embalajes y artículos de papelería, efectuando las operaciones de puesta en marcha de las líneas de elaboración para comprobar la calidad de los mismos y tomar las medidas correctoras requeridas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Efectuar las operaciones de suministro y alimentación de las materias primas, productos auxiliares y materiales intermedios en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería de forma continuada, evitando paradas innecesarias.	☐	☐	☐	☐
1.2: Efectuar la puesta en marcha de líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería verificando el correcto funcionamiento y sincronización de las diferentes unidades, siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo.	☐	☐	☐	☐
1.3: Establecer la velocidad de producción en las líneas de elaboración: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras, buscando la idoneidad con la tipología del envase, embalaje o artículo de papelería a obtener, las características del soporte a transformar: papel, cartón, plástico, material complejo u otros, y de acuerdo a las instrucciones de la orden de trabajo.	☐	☐	☐	☐
1.4: Inspeccionar los primeros envases, embalajes o artículos de papelería elaborados en la cantidad mínima suficiente, comprobando el formato o tamaño, el registro y la calidad de la impresión, el estampado, los cortes, hendidos y troquelados, la correcta unión de los materiales así como la ausencia de otros defectos.	☐	☐	☐	☐

1: Obtener las primeras unidades de envases, embalajes y artículos de papelería, efectuando las operaciones de puesta en marcha de las líneas de elaboración para comprobar la calidad de los mismos y tomar las medidas correctoras requeridas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.5: Efectuar las correcciones y ajustes requeridos operando sobre los elementos y mecanismos de las diferentes unidades de las líneas de elaboración: alimentación de materiales, impresión, estampación o marcado, troquelado, doblado, unión de materiales y salida del producto acabado.	☐	☐	☐	☐
1.6: Comprobar las correcciones efectuadas finalmente comparando los productos obtenidos con los elementos de muestreo: planos acotados, bocetos, maquetas, fichas de impresión, muestras autorizadas y especificaciones técnicas de la orden de trabajo dada, verificando la calidad del producto final.	☐	☐	☐	☐

2: Efectuar la tirada en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, supervisando el proceso mediante el control de todos los parámetros para conseguir la calidad y productividad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Supervisar los útiles y elementos intercambiables acoplados o adaptados a la línea de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería garantizando que cumplen con la funcionalidad esperada.	☐	☐	☐	☐
2.2: Supervisar los sistemas electrónicos de control de los equipos durante la tirada, comprobando que la información que se muestra se corresponde con la programación inicial y efectuando, en su caso, los ajustes necesarios.	☐	☐	☐	☐
2.3: Supervisar la alimentación de los soportes a transformar: papel, cartón plano, cartón ondulado, plásticos, complejos y otros materiales, comprobando el paso correcto de todos ellos por la línea de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.	☐	☐	☐	☐
2.4: Supervisar las unidades de impresión, estampación, marcado y/o troquelado en línea, comprobando la correcta fijación de las formas impresoras y la transmisión de la tinta u otros elementos visualizantes al soporte en las condiciones establecidas en la orden de trabajo, verificando el aporte continuo durante la tirada.	☐	☐	☐	☐
2.5: Supervisar las unidades de doblado de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, comprobando que los materiales	☐	☐	☐	☐

2: Efectuar la tirada en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, supervisando el proceso mediante el control de todos los parámetros para conseguir la calidad y productividad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
pasan sin incidentes ni anomalías y que el doblado se efectúa en las zonas correctas conforme a la muestra o modelo autorizado.				
2.6: Comprobar las unidades encoladoras: dosificadores, mezcladores y otros, controlando que las colas y adhesivos se aplican al producto en las zonas específicas y en la cantidad requerida, verificando el aporte continuo durante la tirada.	☐	☐	☐	☐
2.7: Supervisar las unidades termoselladoras y las unidades de grapado, verificando que efectúan la unión de los materiales en las zonas establecidas sin incidentes ni anomalías.	☐	☐	☐	☐
2.8: Mantener la velocidad óptima de las líneas de producción a lo largo de la tirada, adecuándose a las características del material en proceso, manteniéndose dentro de los criterios de producción establecidos y según las indicaciones de la orden de trabajo.	☐	☐	☐	☐
2.9: Registrar los datos relativos a la producción tales como: cantidad de ejemplares elaborados, tiempos de producción, paradas, 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.	☐	☐	☐	☐

3: Efectuar controles de calidad durante el proceso de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para detectar los posibles defectos, ejecutando el muestreo según las especificaciones técnicas de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar los productos acabados en la salida de las líneas verificando su forma, color y dimensiones con la frecuencia establecida por la empresa mediante los sistemas registradores de los equipos (manuales o electrónicos) y según las instrucciones de la orden de trabajo, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada.	☐	☐	☐	☐
3.2: Supervisar la acumulación, disposición, paletizado e identificación de los envases, embalajes y artículos de papelería elaborados a la salida de las líneas, mediante los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos,	☐	☐	☐	☐

3: <i>Efectuar controles de calidad durante el proceso de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para detectar los posibles defectos, ejecutando el muestreo según las especificaciones técnicas de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
dispositivos contadores, sistemas de formación de paquetes, atadoras, retractiladoras, dispositivos de apilado, paletizado y etiquetado verificando que cumple con las indicaciones de la orden de trabajo, evitando paradas durante la tirada y permitiendo el control de la producción.				
3.3: Utilizar las herramientas y útiles de medición requeridos para el control de los productos: flexómetro, calibre, u otros controlando los ejemplares de muestreo con rapidez y efectividad.	☐	☐	☐	☐
3.4: Supervisar los envases, embalajes o artículos de papelería, verificando la ausencia de manchas, arañazos, restos de cola y otros defectos y comprobando los dobleces, puntos de unión, impresión, estampación o marcado y otros, efectuando las acciones de corrección oportunas en caso necesario.	☐	☐	☐	☐
3.5: Registrar los datos relativos a la calidad del producto durante la producción en el documento habilitado por la empresa indicando los valores de: frecuencia de muestreo, controles de calidad, cantidad de ejemplares controlados, incidencias y otros.	☐	☐	☐	☐
3.6: Producir los posibles defectos que durante la tirada se corrigen con rapidez, identificando los ejemplares que no cumplan los requisitos según las tolerancias de calidad establecidas para el pedido.	☐	☐	☐	☐

4: <i>Efectuar el mantenimiento de primer nivel en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería así como en los equipos auxiliares, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para asegurar su correcto funcionamiento.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Ejecutar las actuaciones establecidas en el plan de mantenimiento de primer nivel según la periodicidad definida y registrando los datos requeridos en los documentos habilitados.	☐	☐	☐	☐
4.2: Engrasar las líneas de elaboración de envases y embalajes: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de	☐	☐	☐	☐

4: Efectuar el mantenimiento de primer nivel en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería así como en los equipos auxiliares, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para asegurar su correcto funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
bolsas, máquinas de cuadernos y otras periódicamente, según las instrucciones del fabricante y el plan de mantenimiento establecido.				
4.3: Comprobar el funcionamiento de los circuitos y filtros de aire siguiendo los protocolos de trabajo establecidos.	☐	☐	☐	☐
4.4: Limpiar las líneas de elaboración de envases y embalajes: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras según necesidades, utilizando los productos específicos y con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.	☐	☐	☐	☐
4.5: Ajustar los elementos auxiliares de aspiración de polvo y recortes en las líneas de elaboración de envases y embalajes, evitando el desprendimiento de partículas que provoquen la contaminación ambiental.	☐	☐	☐	☐
4.6: Efectuar las operaciones de mantenimiento siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐