



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1351_2: Efectuar la encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura”

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 "ECP1351_2: Efectuar la encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura".

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.
- 5.

1: Obtener los datos para la preparación de las operaciones de encuadernación industrial en líneas de rústica y tapa dura a partir de las órdenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Revisar las órdenes de producción comprobando que aparecen las instrucciones técnicas de producción tales como: tipo de encuadernación, número de ejemplares, número total de pliegos y número de páginas del mismo, tipo de tapa y/o cubierta, formato de página, gramaje del papel, juego de la tapa, tamaño de la cortesía y otros, verificando que son ejecutables y contrastándolas con los materiales suministrados.	☐	☐	☐	☐
1.2: Comprobar visualmente los materiales suministrados, tales como cubiertas o tapas, guardas, cuadernillos plegados, bloques cosidos y otros, observando que no presentan anomalías tales como: vicio cogido en el pallet, tensión incorrecta del cosido, araños, dobleces u otras.	☐	☐	☐	☐
1.3: Comprobar el producto a encuadernar previamente realizando una muestra con los materiales suministrados y comparándola con el modelo maqueta, contrastándolo con los datos de la orden de trabajo.	☐	☐	☐	☐
1.4: Identificar los controles de calidad definidos en la orden de trabajo interpretando las características de los mismos.	☐	☐	☐	☐
1.5: Identificar las instrucciones técnicas relativas a los tipos de apilados, acabados y etiquetados interpretando las características de los mismos.	☐	☐	☐	☐
1.6: Acordar la coordinación con el equipo de trabajo, cuando proceda, de manera que se optimice el proceso a partir de las especificaciones que aparecen en la orden de producción.	☐	☐	☐	☐



2: Preparar los mecanismos de alimentación de materiales y salida del producto terminado en las líneas de rústica y tapa dura, teniendo en cuenta las características de los materiales implicados, para conseguir la continuidad durante la tirada.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar las estaciones de alzado para los productos fresados comprobando la paginación y la coincidencia del pie o de la cabeza de cada uno de los cuadernillos, calibrándolas en función del grueso del cuadernillo y garantizando la correcta disposición de los mismos.	☐	☐	☐	☐
2.2: Ajustar el marcador de bloques interiores colocando los topes de cabeza, pie y delantera al tamaño del producto, permitiendo el paso de un solo bloque.	☐	☐	☐	☐
2.3: Preparar el módulo de adición de guardas, para los productos encuadernados en tapa dura, ajustando el sistema de alimentación, el sistema de encolado y los mecanismos de presión permitiendo la fijación de las guardas de principio y de final en la posición correcta.	☐	☐	☐	☐
2.4: Preparar los mecanismos de alimentación de las cubiertas y de las tapas considerando el tamaño y grosor de las mismas, ajustando los hendidos de las cubiertas y la estación de redondeo del lomo en caso necesario.	☐	☐	☐	☐
2.5: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de apilado y de salida atendiendo a las medidas del producto a encuadernar, la velocidad de producción y las especificaciones de apilado.	☐	☐	☐	☐
2.6: Efectuar las operaciones de preparación de los mecanismos de alimentación de materiales y salida del producto terminado cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

3: Ajustar los mecanismos para la preparación del lomo del producto a encuadernar en las líneas de rústica y tapa dura, según las especificaciones técnicas de la orden de trabajo, para conseguir el enlomado y la unión de las tapas y cubiertas con el bloque del producto a encuadernar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Ajustar los platos de corte, fresado y cepillado del módulo de fresado teniendo en cuenta el tipo de papel, el grosor de los cuadernillos y el blanco del lomo, garantizando una superficie homogénea para el encolado.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐



3: Ajustar los mecanismos para la preparación del lomo del producto a encuadernar en las líneas de rústica y tapa dura, según las especificaciones técnicas de la orden de trabajo, para conseguir el enlomado y la unión de las tapas y cubiertas con el bloque del producto a encuadernar.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Comprobar los coleros visualmente controlando la temperatura y los niveles de llenado, ajustando y rellenando en caso necesario.				
3.3: Preparar el módulo de encolado de lomos ajustando los dispositivos aplicadores a la forma y grosor del lomo.	☐	☐	☐	☐
3.4: Preparar el módulo de redondear el lomo y sacar el cajo regulando la temperatura previa para calentar el lomo y ajustando la presión de los rodillos redondeadores, el frotador y las mordazas según el grosor y la forma del lomo del producto a encuadernar.	☐	☐	☐	☐
3.5: Colocar de los refuerzos y cabezadas ajustándose a las medidas del lomo, colocando las cabezadas de derecha e izquierda en el lomo del producto a encuadernar y centrando el material de refuerzo entre la cabeza y el pie del lomo.	☐	☐	☐	☐
3.6: Efectuar las operaciones de ajuste de los mecanismos para la preparación del lomo cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

4: Ajustar y sincronizar los mecanismos de cubrir o meter en tapas de finalización de los productos a encuadernar, en las líneas de rústica y tapa dura, conforme a las características técnicas del trabajo y a los materiales que se van a utilizar, para obtener el producto a encuadernar con la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Ajustar el módulo de prensado de los bloques según el grosor del lomo, consiguiendo que quede uniforme y compacto.	☐	☐	☐	☐
4.2: Preparar la guillotina trilateral ajustando las guías y seleccionando el pisón y la caseta, de acuerdo al tamaño y tipo del soporte a cortar.	☐	☐	☐	☐
4.3: Revisar las cuchillas de corte y cambiar en función del tipo de soporte a cortar o si se observan mellas o rebabas, preparándolas para su reparación o vaciado, guardándolas en su caso, siguiendo el procedimiento de seguridad establecido por la empresa.	☐	☐	☐	☐



<i>4: Ajustar y sincronizar los mecanismos de cubrir o meter en tapas de finalización de los productos a encuadernar, en las líneas de rústica y tapa dura, conforme a las características técnicas del trabajo y a los materiales que se van a utilizar, para obtener el producto a encuadernar con la calidad requerida.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.4: Preparar el encolado previo al metido en tapas en los productos de tapa dura ajustando los dispositivos de aplicación de adhesivo para el encolado de las guardas y del cajo del lomo.	☐	☐	☐	☐
4.5: Regular el módulo de metido en tapas permitiendo la entrada del producto a encuadernar, previamente encolado junto con las tapas o cubiertas perfectamente alineadas, ajustando los mecanismos de unión y fijación de los bloques a las mismas.	☐	☐	☐	☐
4.6: Formar el lomo de los productos encuadernados en rústica ajustando los mecanismos que ciñen la cubierta al bloque, consiguiendo que éste quede bien perfilado.	☐	☐	☐	☐
4.7: Efectuar la formación final del producto a encuadernar en los procesos de tapa dura ciñendo el bloque interior a la tapa mediante el ajuste de las mordazas de presión, marcando el cajo en la tapa.	☐	☐	☐	☐
4.8: Ejecutar las operaciones de ajuste y sincronización de los mecanismos de cubrir o meter en tapas, de formación y finalización de los productos cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

<i>5: Obtener los productos encuadernados según las instrucciones técnicas de la orden de trabajo efectuando los controles necesarios para garantizar la productividad requerida.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Efectuar el acopio y la alimentación de los materiales durante la tirada, tales como cuadernillos, bloques cosidos, tapas, cubiertas, materiales de refuerzo del lomo, cabezadas, colas y otros de forma que se eviten paradas innecesarias, corrigiendo o separando las tapas, cubiertas, cuadernillos y/o bloques cosidos arrugados, con tensión incorrecta del cosido, con vicio o con otros defectos.	☐	☐	☐	☐
5.2: Efectuar las operaciones de alzado de los productos fresados verificando el orden correcto de las signaturas y la orientación de los cuadernillos.	☐	☐	☐	☐



5: Obtener los productos encuadernados según las instrucciones técnicas de la orden de trabajo efectuando los controles necesarios para garantizar la productividad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3: Ejecutar las operaciones de preparación del lomo comprobando la profundidad del fresado, la correcta aplicación del adhesivo y la uniformidad del lomo.	☐	☐	☐	☐
5.4: Revisar el corte del producto a encuadernar a la salida de la trilateral comprobando la ausencia de mellas, el estado del lomo, el escuadrado y perpendicularidad del corte y que el tamaño y los márgenes se mantienen en los valores de tolerancia admitidos.	☐	☐	☐	☐
5.5: Unir el bloque interior con las tapas o cubiertas comprobando que la ausencia o exceso de cola no provoca bolsas, burbujas de aire u otros desperfectos.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
5.7: Disponer los productos encuadernados según las indicaciones de la orden de trabajo, colocándolos en pallets e identificándolos mediante etiquetas y cartelas según las instrucciones de la orden de trabajo, evitando paradas en la producción y facilitando su control.	☐	☐	☐	☐
5.8: Ejecutar las operaciones de manejo de las líneas de rústica y tapa dura cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	☐	☐	☐	☐
5.9: Coordinar las operaciones con el grupo de trabajo que opera en la línea de producción para garantizar la continuidad del proceso y los resultados establecidos en la orden de trabajo.	☐	☐	☐	☐

6: Efectuar controles de calidad durante la tirada, para conseguir la uniformidad del producto registrando los datos del trabajo que contribuyan al control de la producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Efectuar el control de calidad 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.	☐	☐	☐	☐



6: Efectuar controles de calidad durante la tirada, para conseguir la uniformidad del producto registrando los datos del trabajo que contribuyan al control de la producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.2: Revisar las muestras obtenidas garantizando la correspondencia y la correcta posición de la tapa o la cubierta con el interior y verificando la ausencia de manchas, arañazos y restos de cola tanto en el exterior como en el interior, comprobando que el producto quede compacto	☐	☐	☐	☐
6.3: Controlar el producto encuadernado en rústica verificando que los hendidos de cortesía de las cubiertas están a la distancia y con la presión correcta.	☐	☐	☐	☐
6.4: Controlar el producto encuadernado en tapa dura verificando el tamaño de la ceja, la colocación de las guardas y entradas de las tapas en el cajo.	☐	☐	☐	☐
6.5: Controlar el tamaño de la ceja o solapas comprobando su centrado y rectitud, garantizando que se mantiene en los valores establecidos en la orden de trabajo y dentro de las tolerancias permitidas.	☐	☐	☐	☐
6.6: Registrar los datos relativos al control de calidad tales como: cantidad de ejemplares encuadernados, tiempos de producción, máquina utilizada, tipo de parada, y otras en el documento habilitado por la empresa, indicando las posibles incidencias durante el proceso a fin de contribuir al control de los planes de producción y control de costes.	☐	☐	☐	☐

7: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las líneas de rústica y tapa dura, según las instrucciones técnicas y los protocolos de trabajo establecidos por la empresa, para mantenerlos en condiciones óptimas de funcionamiento y seguridad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Ejecutar el engrasado periódico según las instrucciones del fabricante de las líneas de rústica y tapa dura.	☐	☐	☐	☐
7.2: Verificar el funcionamiento de los circuitos y filtros de aire comprobando que se ajustan a los protocolos de trabajo establecidos.	☐	☐	☐	☐
7.3: Limpiar los depósitos de adhesivo siguiendo el plan de mantenimiento establecido o cuando se detectan impurezas que impiden la buena adherencia o aplicación del adhesivo.	☐	☐	☐	☐



<i>7: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las líneas de rústica y tapa dura, según las instrucciones técnicas y los protocolos de trabajo establecidos por la empresa, para mantenerlos en condiciones óptimas de funcionamiento y seguridad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.4: Limpiar el módulo de corte trilateral diariamente evitando la acumulación de polvo ambiental y residuos de papel.	☐	☐	☐	☐
7.5: Mantener los componentes de las líneas de rústica y tapa dura en los niveles de limpieza definidos en el plan de mantenimiento establecido por la empresa.	☐	☐	☐	☐
7.6: Efectuar las operaciones de mantenimiento de las líneas de rústica y tapa dura cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	☐	☐	☐	☐