



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE COMPLEJOS, ENVASES,
EMBALAJES Y OTROS ARTÍCULOS DE PAPEL Y CARTÓN**

Código: ARG416_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1339_2: Preparar las líneas de elaboración de 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 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 UC1339_2: Preparar las líneas de elaboración de 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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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.

APP1: <i>Ensamblar los útiles y elementos intercambiables para adaptar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería según las normas establecidas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Valorar la adaptación de la máquina para un producto determinado, considerando los elementos que la configuran.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Colocar los útiles y elementos intercambiables de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, según las características del producto y las instrucciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Registrar las producciones de cada elemento, en los documentos habilitados para conocer su vida útil.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Manipular los elementos intercambiables evitando daños y su deterioro, según las normas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Configurar los sistemas electrónicos de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Verificar las instrucciones técnicas de constatóndolo con los materiales suministrados, verificando que son ejecutables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Configurar los sistemas electrónicos de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Preparar las unidades de las líneas correctamente, atendiendo los planos acotados con los anchos y profundidades de hendidos y relieves, posicionamiento de las grapas, lugares de aplicación de colas, posición del sellado y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Introducir los datos de ajuste de las líneas de producción con sistemas electrónicos de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería siguiendo la secuencia establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Introducir los parámetros de ajuste en el sistema electrónico de control, siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Preparar los mecanismos de prealimentación y alimentación de materiales de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Comprobar el correcto funcionamiento de los dispositivos de prealimentación y alimentación, revisando sus elementos y la puesta en marcha, corrigiendo las posibles anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Adaptar a los diferentes materiales, los elementos de los sistemas de prealimentación y alimentación (grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte u otros), atendiendo a la calidad y productividad establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Asegurar la continuidad en la alimentación de materiales, ajustando los dispositivos de entrada de materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Preparar los mecanismos de impresión, estampación, marcado y/o troquelado propios de líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Posicionar las formas impresoras permitiendo un registro correcto siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo y atendiendo a la calidad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Ajustar los mecanismos de presión de la estampadora según el material y producto final a producir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Ajustar los mecanismos de entintado según el material y la zona de impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Colocar la película de estampación y sus parámetros de avance en función de la ubicación en la superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Ajustar la temperatura y presión de la pletina de la estampadora de acuerdo al soporte, a la película de estampación y el material a estampar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Ajustar los mecanismos de troquelado según el material y producto final a producir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Posicionar los elementos de troquelado según modelo o maqueta y las instrucciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Preparar la unidad de doblado de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Posicionar las guías de entrada y paso del producto por las unidades de doblado atendiendo a la productividad requerida permitiendo la entrada del producto sin incidentes ni anomalías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Ajustar los dispositivos de transporte en las líneas de producción según las características de los materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Preparar la unidad de doblado de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.3: Ajustar el equipo de doblado en las líneas de producción comprobando que se produzca sobre las marcas de hendido o zonas establecidas en el soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Preparar los mecanismos de unión de los materiales en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería según la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Mantener el nivel de llenado, temperatura y viscosidad de las colas y adhesivos según el material y producto final a producir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Posicionar los elementos aplicadores de colas y adhesivos según zonas, anchos de aplicación y las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Verificar los sistemas termoselladores controlando la temperatura, el tamaño, la presión de aplicación y otros parámetros que garanticen la solidez de la unión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Posicionar los sistemas termoselladores según zonas, anchos de aplicación y las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Ajustar en los cabezales de grapado controlando la longitud, la separación entre grapas, la calidad de la grapa y la adecuación a las características de los materiales a grapar garantizando la solidez de la unión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Ajustar el cabezal de grapado según zonas de aplicación, material y las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Comprobar la sincronización de los diferentes mecanismos de unión según requisitos de producción y calidad establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP7: Preparar los diferentes elementos y dispositivos de la salida del producto acabado según la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Regular los mecanismos de salida de la línea de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería de papel, cartón y otros materiales según requisitos de producción y calidad establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Regular los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos de acuerdo a las especificaciones de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Ajustar los contadores de producto final según características del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.4: Regular los sistemas de formación de paquetes de producto acabado, atadoras, retractiladoras u otras configurándolos según las características del producto y las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.5: Ajustar los dispositivos de apilado y paletizado a la salida según las características del dispositivo, el tamaño, el tipo de producto acabado, y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>