



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL:** Elaboración de cartón ondulado

**Código:** ARG415\_2

**NIVEL:** 2

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1338\_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 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 “UC1338\_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:

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.

<b>APP1:</b> <i>Coordinar las operaciones de la puesta en marcha del tren de ondulado y del proceso de producción siguiendo los protocolos de trabajo establecidos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Comprobar que los parámetros de la producción a realizar: cantidad a producir, tipo de papel, adhesivos, altura de la onda, y de control de calidad se ajusta a los establecidos en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.2: Planificar el trabajo de las diferentes partes del proceso teniendo en cuenta los datos sobre la agrupación de pedidos que aparece en la programación para reducir el desecho en el cambio de formato.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.3: Conectar los sistemas electrónicos de control del proceso de elaboración del cartón ondulado situando los parámetros: temperatura, presión, dimensiones, y el tipo de onda, en la posición inicial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.4: Comprobar visualmente los indicadores de vapor y colas asegurando que se encuentran en los valores iniciales de producción correctos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.5: Ajustar los parámetros de producción: velocidad, temperatura y presión en los pupitres de control de acuerdo a la orden de trabajo y a las especificaciones técnicas para alcanzar la calidad y productividad deseada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.6: Coordinar los operarios de las distintas unidades del tren de ondulado sincronizando sus funciones para que los diferentes ciclos de producción coincidan en el tiempo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	



<b>APP2: Controlar el proceso de elaboración de las planchas de cartón ondulado, a través de la información recibida en los paneles de control, modificando los parámetros necesarios o dando instrucciones al resto del equipo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.1: Comprobar el funcionamiento del tren de ondulado visualizando las gráficas de evolución de los parámetros del proceso: variables de temperatura, presiones, humedad y otros, desde la cabina para evitar modificaciones en el producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.2: Controlar la velocidad del tren de ondulado manteniendo la producción en los niveles establecidos en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.3: Comprobar que los consumos de energía, materias primas y consumibles de las diferentes unidades del tren de ondulado están dentro de los rangos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.4: Corregir las incidencias o desviaciones que surjan durante el proceso ajustando los parámetros necesarios mediante los paneles de control de la cabina o dando.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.5: Transmitir, en su caso, al resto del equipo las instrucciones técnicas de ajuste necesarias para su resolución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.6: Comprobar la formación de la onda identificando los posibles defectos y dando instrucciones al resto del equipo para su modificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.7: Mantener la cantidad de cola en el depósito en los valores necesarios para el constante suministro a la onduladora durante la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.8: Comprobar la posición de las cuchillas laterales de corte y de los mecanismos de hendido del cartón durante la producción con la frecuencia establecida en el plan de calidad o en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.9: Comprobar el funcionamiento del sistema de recogida de los recortes laterales en cada cambio de formato verificando que los recortes se introducen correctamente en los sumideros o aspiradores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.10: Efectuar las operaciones de paletizado de las planchas de cartón, identificándolas según las especificaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Comprobar la calidad del cartón ondulado realizando las acciones correctoras oportunas para asegurar el cumplimiento de la calidad establecida en la orden de trabajo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Controlar el cartón ondulado producido de forma rutinaria y a pie de máquina, observando el desarrollo de la producción en las distintas unidades del tren de ondulado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Tomar muestras del producto con la frecuencia establecida siguiendo la frecuencia establecida por la oficina técnica o las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.3: Comprobar la ausencia de defectos en el alabeado, encolado, acanalado y otros del producto terminado, mediante los ensayos establecidos en el plan de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.4: Aplicar las acciones de corrección precisas para la solución de los defectos: de alabeado, encolado, acanalado y otros de acuerdo a las instrucciones del procedimiento de trabajo y los valores del plan de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.5: Comprobar el tamaño, el formato, el espesor y la consistencia del cartón ondulado utilizando el flexómetro, el micrómetro, el COBB y el estallido Mullen, de forma metódica y con las frecuencias establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.6: Comprobar el color y la consistencia del cartón, y los posibles defectos del papel tales como manchas, motas, abollados, abarquillado y otros, mediante la observación visual y dactilar de las planchas y de la bobina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.7: Corregir los defectos detectados durante la producción: encolado, formación de la onda, planeidad de la plancha de cartón u otros, modificando desde el panel de control los parámetros necesarios: presión del grupo de encolado, viscosidad y temperatura de colas, temperatura de secado del cartón, aportación de vapor en la onduladora y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
APS 3.8: Registrar los datos obtenidos en los controles de calidad realizados durante la producción en el documento habilitado por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	



<b>APP3:</b> <i>Comprobar la calidad del cartón ondulado realizando las acciones correctoras oportunas para asegurar el cumplimiento de la calidad establecida en la orden de trabajo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.9: Etiquetar las muestras representativas del producto fabricado de acuerdo a las indicaciones del plan de calidad de la empresa para los análisis posteriores de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	