



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

**“UC1343_2: Realizar tratamientos superficiales en papeles,
cartones y otros materiales”**

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 “UC1343_2: Realizar tratamientos superficiales en papeles, cartones y otros materiales”.

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: Interpretar los datos técnicos de preparación de los equipos de tratamientos superficiales de papeles, cartones y otros soportes según indicaciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Interpretar la información técnica y de producción relativas a la puesta en marcha, atendiendo a las características de los materiales, necesidades de producción para la aplicación de tratamientos superficiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Verificar la maqueta, prueba o cualquier otro producto que sirva como modelo, contrastándolo con los datos de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Contrastar las características y especificaciones de los tratamientos a aplicar, interpretando los aspectos que influyan en la preparación de los equipos de tratamientos superficiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de los equipos de tratamientos superficiales según indicaciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Asegurar la correspondencia de los soportes suministrados, revisando las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar los mecanismos de alimentación, paso y salida de los equipos de tratamientos superficiales según indicaciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación de las líneas de producción, de manera mecánica y/o a través de sistemas electrónicos de control según las necesidades y características físicas de los materiales que forman el complejo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Ajustar los elementos y mecanismos de transporte de las líneas de producción, de manera mecánica y/o a través de sistemas electrónicos de control según las características del material a tratar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Ajustar los elementos y mecanismos de salida, De manera mecánica y/o a través de sistemas electrónicos de control según el soporte a tratar y el formato determinado en las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Realizar tratamientos superficiales según indicaciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Seleccionar los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico, barnizadores, parafinadores, metalizadores y otros, según el tratamiento a aplicar sobre el material y según las instrucciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Regular los dispositivos dosificadores de barnices, parafinas y otros materiales, según las particularidades del sistema y del producto a obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Ajustar la sincronización y nivelación de los equipos de aplicación, de acuerdo a la función del soporte, del tratamiento a aplicar y del resultado a obtener según las indicaciones de la orden de trabajo y las muestras aportadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Ajustar los dispositivos de eliminación de cargas electrostáticas, según a las indicaciones de la orden de trabajo y las especificaciones técnicas de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Realizar tratamientos superficiales según indicaciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.5: Ajustar los equipos de tratamiento corona, tratamiento térmico y otros, en función de las características técnicas del material y las instrucciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Mantener la velocidad óptima en el proceso de tratamientos, determinando la producción dentro de los niveles establecidos en las instrucciones de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Ajustar los dispositivos de control, según las desviaciones detectadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Control de calidad de los tratamientos aplicados superficialmente según indicaciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Establecer la frecuencia del muestreo, según los niveles de calidad y tolerancia aceptados y la las especificaciones técnicas de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Preparar las herramientas y útiles de medición para las pruebas de muestreo, cumpliendo las normativas de seguridad, salud y de protección ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Verificar los tratamientos superficiales del soporte, siguiendo las instrucciones establecidas en la orden de trabajo con los útiles y herramientas establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Verificar el tamaño, formato, espesor y consistencia de los materiales, utilizando los instrumentos establecidos para cada medición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Ajustar los valores en los sistemas de control durante la producción, corrigiendo los defectos detectados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Controlar el producto final a la salida, mediante cámaras de control u otros sistemas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>