



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1348_2: Realizar la impresión en serigrafía”

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 “UC1348_2: Realizar la impresión en serigrafía”.

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: Efectuar tratamientos superficiales, tales como térmicos, corona y barnices correctores, sobre los soportes a imprimir para asegurar el anclaje de la tinta y la estabilidad de los materiales ajustando los dispositivos a las necesidades de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener el tipo de materiales que se van a imprimir y sus características de la orden de trabajo, identificando los tratamientos a los que se les va a someter.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar las fuentes térmicas, equipos electrónicos, barnizadoras y otros dispositivos atendiendo al tipo de tratamiento al que se someterán los soportes, según las instrucciones indicadas en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Ajustar los equipos de tratamiento superficial seleccionados adaptándolos a las necesidades físicas y morfológicas del soporte (papeles, plásticos, textiles, maderas, metales y otros), a la naturaleza de la tinta y a los sistemas de secado tales como: aire caliente, infrarrojos, ultravioletas y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Aplicar los tratamientos térmicos sobre el material a imprimir ajustando la temperatura y la velocidad de la banda e igualando los valores a los reales de producción, verificando que se obtiene una superficie imprimible.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Aplicar el tratamiento corona según instrucciones técnicas que aparecen en la orden de trabajo, verificando sobre muestras impresas que se obtiene una superficie imprimible y comprobando mediante los sistemas establecidos la fijación de la tinta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Aplicar los barnices correctores sobre la superficie del material a imprimir considerando sus características superficiales tales como satinado, porosidad,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Efectuar tratamientos superficiales, tales como térmicos, corona y barnices correctores, sobre los soportes a imprimir para asegurar el anclaje de la tinta y la estabilidad de los materiales ajustando los dispositivos a las necesidades de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
rugosidad utilizando el método más apropiado: plotter de inyección, aerógrafo, rodillos u otros.				
1.7: Efectuar los tratamientos superficiales cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Preparar los mecanismos de alimentación, impresión y salida de la máquina de serigrafía atendiendo a las indicaciones de la orden de trabajo y a los materiales a emplear, para permitir la correcta alimentación y salida del soporte y facilitar los ajustes de entintado, impresión y registro posterior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Obtener los datos relativos al soporte a imprimir, tipo de tinta, número de colores, número total de ejemplares, instrucciones de secado, parámetros de control de calidad y otros de las instrucciones que aparecen en la orden de trabajo verificando la coherencia con los materiales suministrados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Los elementos y mecanismos del sistema de alimentación tales como grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte, topes de registro y otros se comprueban adaptándolos las necesidades del soporte a imprimir y a sus características físicas siguiendo las instrucciones técnicas del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Ajustar las mordazas de fijación de la pantalla adaptándolas a las características físicas y la naturaleza del bastidor que se va a fijar en la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Promediar los tornillos de ajuste micrométrico de registro, tanto en sentido horizontal como longitudinal dejándolos en el punto "cero" de manera que permita el máximo recorrido en ambos sentidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Ajustar la altura y el paralelismo de la pantalla en relación al tablero de impresión mediante los recursos propios de la máquina: manuales, electrónicos u otros considerando el soporte a imprimir y el fuera de contacto necesario en función de las características técnicas de la impresión, tipología y tensión de la malla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Preparar los mecanismos de alimentación, impresión y salida de la máquina de serigrafía atendiendo a las indicaciones de la orden de trabajo y a los materiales a emplear, para permitir la correcta alimentación y salida del soporte y facilitar los ajustes de entintado, impresión y registro posterior.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Seleccionar la rasqueta y la contrarrasqueta, en su caso, atendiendo a su tamaño, dureza, altura, grosor y filo en función del superficie de impresión, características de la malla, tipología de los grafismos, densidad de la tinta y de los materiales sobre los que se realice la impresión: papeles, textiles, objetos irregulares u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Preparar los sistemas de secado: aire caliente, infrarrojos, ultravioletas u otros ajustando la temperatura, el tiempo de exposición, la velocidad de la banda, la distancia al elemento u otros parámetros teniendo en cuenta las características de las tintas, de la impresión y del material a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Seleccionar los dispositivos de salida y los equipos de apilado preparándolos según la morfología del producto final y atendiendo a las indicaciones de la orden de trabajo así como a las normas de seguridad establecidas para cada caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Ajustar los elementos de entintado y de transmisión de tinta según las necesidades de impresión para asegurar la cobertura de los grafismos y la transferencia de tinta que permita una impresión de calidad, según las instrucciones técnicas o muestras autorizadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Ajustar la presión, el ángulo y el recorrido de la rasqueta considerando el tamaño del grafismo, la cantidad de tinta a transferir y las necesidades de penetración en el soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Ajustar la contrarrasqueta o entintador adaptando su desplazamiento vertical en cada recorrido de manera que permita el entintado de la forma impresora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Ajustar la contrarrasqueta montándola paralela a la rasqueta y a la distancia óptima que permita el flujo de tinta óptimo entre los dos elementos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Comprobar el movimiento sincronizado entre la rasqueta y contrarrasqueta sobre la pantalla, limpia y sin aplicación de tinta, verificando la funcionalidad del movimiento y el contacto con la malla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Ajustar los elementos de entintado y de transmisión de tinta según las necesidades de impresión para asegurar la cobertura de los grafismos y la transferencia de tinta que permita una impresión de calidad, según las instrucciones técnicas o muestras autorizadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Depositar la tinta sobre la pantalla, extendiéndola en paralelo a la rasqueta y de forma que cubra la totalidad de los grafismos a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Poner los elementos de entintado y transmisión de tinta en funcionamiento, verificando que en el recorrido de entintado se cubra toda la superficie de los grafismos y en el retroceso la rasqueta se consiga la transferencia de la tinta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Obtener las primeras muestras impresas realizando el prerregistro de la imagen sobre el soporte para valorar los resultados alcanzado y efectuar las medidas correctoras según las especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Controlar las primeras muestras impresas permitiendo comprobar en cantidad suficiente el color, el tono, la cobertura, el secado y la presencia de defectos de impresión sobre el soporte impreso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Simular las condiciones reales de impresión ejecutando el proceso sobre maculatura de las mismas características del soporte final con parámetros reales de producción tales como velocidad, secado y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Controlar la tonalidad e intensidad de color de los primeros impresos efectuando mediciones con los instrumentos ópticos específicos: densitómetros, colorímetros y/o espectrofotómetros respecto a las muestras autorizadas, patrones, bocetos, tablas normalizadas de color y especificaciones técnicas, observando las posibles deficiencias a corregir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Efectuar el prerregistro de la imagen desplazando la pantalla o el tablero de impresión por medio de los mecanismos propios de la máquina, mecánicos o electrónicos, a partir de plantillas de registro, cruces y/o soportes impresos con un color previo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Corregir los posibles defectos en la uniformidad del entintado actuando sobre la rasqueta, el fuera de contacto de la pantalla, modificando las	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Obtener las primeras muestras impresas realizando el prerregistro de la imagen sobre el soporte para valorar los resultados alcanzado y efectuar las medidas correctoras según las especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
características de las tintas o sobre los materiales utilizados, según los defectos observados.				
4.6: Solucionar las posibles deficiencias en el anclaje de la tinta modificando las características de las mismas, mediante la adición de diluyentes, retardantes, reticulantes, plastificantes y otros, ajustando las condiciones de secado o variando el tratamiento de la superficie de los soportes a imprimir, variando su tensión superficial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Efectuar el registro de la impresión actuando sobre la posición de la pantalla o el tablero de impresión por medio de los dispositivos mecánicos o electrónicos de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.8: Corregir las deficiencias de secado detectadas ajustando en los equipos de secado la temperatura, la distancia del elemento secador, la velocidad de la banda, la intensidad de las lámparas y/o el tiempo de exposición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Obtener el producto impreso, supervisando el proceso durante la tirada mediante el autocontrol y coordinando su actividad con el grupo de trabajo para garantizar la productividad y calidad establecidas por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar el registro de la impresión con la frecuencia establecida en los protocolos de trabajo, de forma visual o por medio de elementos ópticos de control, manteniéndolo en los parámetros establecidos dentro de los márgenes de tolerancia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Mantener la cantidad de tinta sobre la pantalla en cantidad suficiente mediante sistemas manuales o automáticos asegurando el entintado homogéneo de toda la superficie durante el proceso de impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Comprobar el anclaje de la tinta con las técnicas y elementos de control específicos, atendiendo a los criterios de seguridad y verificando que cumple con los parámetros establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Controlar la tonalidad, intensidad y otras variables de color en la impresión durante la tirada visualmente o con los dispositivos de gestión de color:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Obtener el producto impreso, supervisando el proceso durante la tirada mediante el autocontrol y coordinando su actividad con el grupo de trabajo para garantizar la productividad y calidad establecidas por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
densitómetros, colorímetros, espectrofotómetros, cámaras o de visión artificial o equipos de gestión colorimétrica, manteniéndose la uniformidad durante la tirada.				
5.5: Efectuar el control de calidad con la frecuencia y con los elementos de medición establecidos tales como con sistemas de inspección y control de defectos u otros establecidos por la empresa, siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, garantizando la calidad y uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Manejar la máquina de serigrafía durante la tirada cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Cumplimentar los partes de producción para la confirmación del trabajo realizado registrando los datos de incidencias, calidad y productividad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Registrar las particularidades del proceso de impresión efectuado tales como tratamientos previos del material a emplear, preparación especial de tintas, condiciones de secado u otras, en los partes de producción detallando las condiciones especiales llevadas a cabo y adjuntando muestras y/o la información técnica de los materiales empleados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Registrar los datos relativos al comportamiento de las materias primas durante la tirada confirmando que la producción se ha realizado con la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Registrar las especificaciones referidas a la producción tales como cantidad de ejemplares impresos, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, incidencias y otras, en el documento habilitado por la empresa, físicos o informáticos, contribuyendo al control de los planes de producción y control de costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Registrar la información relativa a los controles de calidad: tipos de control, frecuencia de muestreo y desviaciones en los documentos habilitados por la empresa, físicos o informáticos facilitando el control de calidad en futuras reimpressiones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en las máquinas de serigrafía, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para su correcto funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Engrasar las máquinas de serigrafía periódicamente, utilizando los medios y materiales específicos según las instrucciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Comprobar el funcionamiento de los compresores, circuitos y filtros siguiendo los protocolos de trabajo establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Limpiar los componentes de las máquinas de serigrafía según necesidades utilizando los productos específicos y con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Depositar los residuos generados en las zonas establecidas aplicando las normas de seguridad especificadas en el plan de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Comprobar los dispositivos de seguridad de máquinas y equipos de serigrafía manteniéndolos operativos cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>