



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1349_1: Realizar la impresión en tampografía”

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 “UC1349_1: Realizar la impresión en tampografía”.

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: Preparar los diferentes mecanismos y elementos de las máquinas de tampografía, según instrucciones de la orden de trabajo y las características del producto a obtener para conseguir la producción con los criterios de calidad establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Obtener los datos relativos al tipo de tinta, número de colores, número total de ejemplares, instrucciones de secado, parámetros de control de calidad y otros, de la orden de trabajo verificando su coherencia con los materiales suministrados: plancha grabada, tintas, soportes a imprimir, tampones y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Seleccionar los sistemas de sujeción y transporte de las bases portaobjetos, tales como lanzaderas, carrusel, sistema de giro u otros, montándolos en la máquina según las características del objeto a imprimir (flexibilidad, elasticidad, fragilidad, curvatura y otras) así como las necesidades de impresión y registro de los diferentes colores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Seleccionar los moldes portaobjetos atendiendo a las características físicas del objeto a imprimir utilizando los materiales apropiados, tales como madera, cartón, silicona, plásticos u otros, permitiendo que el objeto quede inmóvil durante el proceso hasta su extracción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Ajustar los moldes portaobjetos sobre las bases en el lugar coincidente con el modelo de tampón, utilizando los dispositivos de fijación que disponga la máquina o por medio de autoadhesivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Colocar las planchas grabadas o clichés de tampografía haciendo coincidir los elementos de fijación y registro con los troquelados en la plancha, tales como perforaciones, muescas y otros, fijándolas por medios imantados o	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Preparar los diferentes mecanismos y elementos de las máquinas de tampografía, según instrucciones de la orden de trabajo y las características del producto a obtener para conseguir la producción con los criterios de calidad establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
autoadhesivos, en el cuerpo de impresión correspondiente por el orden de impresión y color, determinado en la orden de trabajo.				
1.6: Seleccionar los tampones según su tamaño, forma y dureza en relación a la morfología y naturaleza del objeto, a la tipología de la superficie y al tamaño y tipo de grafismo a imprimir: masas, líneas o tramados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Acoplar los tampones intercambiables en la máquina utilizando las piezas de fijación específicas y actuando sobre los elementos que permitan ajustar el recorrido horizontal y vertical con respecto a la plancha grabada y al objeto que se va imprimir, así como la presión de entintado y la transferencia de tinta al objeto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Ajustar los mecanismos de entintado sobre la plancha grabada o cliché de tampografía verificando su entintado y limpieza uniforme, comprobando que en el recorrido se mantiene la estabilidad de la superficie y 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: Obtener las primeras muestras impresas valorando los resultados obtenidos e identificando las deficiencias y sus causas para realizar las medidas correctoras oportunas de acuerdo con las instrucciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Simular las condiciones reales de impresión imprimiendo sobre maculaturas de las mismas características del soporte a imprimir, con parámetros reales de producción tales como velocidad, secado y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Preparar los sistemas de secado tales como 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"/>
2.3: Revisar la impresión efectuada sobre el objeto, comprobando que se corresponde con la del grafismo del tampón y que la transferencia de tinta ha sido completa, tomando medidas correctoras en caso necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Obtener las primeras muestras impresas valorando los resultados obtenidos e identificando las deficiencias y sus causas para realizar las medidas correctoras oportunas de acuerdo con las instrucciones de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.4: Comprobar el anclaje, la transferencia y el secado de la tinta sobre el material utilizando con las técnicas y elementos de control requeridos acondicionando la tinta añadiendo los aditivos adecuados, tales como diluyentes, retardantes u otros, en función de los resultados obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Efectuar el registro de la imagen sobre el objeto a imprimir tomando como referencia las pruebas, muestras o maquetas facilitadas, mediante la variación de los clichés o las bases portaobjetos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Comprobar la tonalidad e intensidad de color de los primeros productos impresos comparándolas con las muestras autorizadas y/o parámetros definidos en la orden de trabajo efectuando las modificaciones necesarias en las tintas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Obtener el producto impreso supervisando el proceso durante la tirada mediante el autocontrol y coordinando con el equipo de trabajo para garantizar la productividad y calidad establecidas por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Controlar el registro de la impresión de forma visual mediante cuentahílos, manteniendo los parámetros establecidos dentro de los márgenes de tolerancia mediante el ajuste de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Controlar la tinta depositada en los tinteros regularmente de forma visual comprobando que se mantiene la cantidad requerida que asegure el óptimo entintado de la superficie durante el proceso de impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Supervisar el proceso de impresión comprobando el funcionamiento de los mecanismos de entintado e impresión, la correcta alimentación y extracción del producto y la disponibilidad de las materias primas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Controlar las variables de color en la impresión: tonalidad, intensidad y otras, visualmente por comparación con muestras autorizadas manteniendo la uniformidad durante la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Obtener el producto impreso supervisando el proceso durante la tirada mediante el autocontrol y coordinando con el equipo de trabajo para garantizar la productividad y calidad establecidas por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Efectuar el control de calidad siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo y con la frecuencia y los elementos de medición establecidos, 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"/>
3.6: Registrar los datos relativos a la producción tales como cantidad de ejemplares impresos, tiempos de producción, máquina, paradas, incidencias, controles de calidad y otros, en el documento habilitado por la empresa a fin de contribuir al control de los planes de producción y control de costes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Comunicar las incidencias que surjan durante la tirada al responsable siguiendo los protocolos establecidos por la empresa para que tome las decisiones oportunas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Ejecutar las operaciones de manejo de la máquina de tampografía 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"/>

4: Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en los equipos de tampografía, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para su correcto funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Limpiar los diferentes elementos fijos e intercambiables de la máquina de tampografía y de los equipos auxiliares utilizando los métodos y productos requeridos para cada caso, siguiendo los protocolos de trabajo establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Ejecutar el engrase, la verificación de los circuitos y filtros de aire así como otras operaciones de mantenimiento de la máquina de tampografía y equipos auxiliares siguiendo las instrucciones del fabricante y el plan de mantenimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Comprobar y mantener operativos los dispositivos de seguridad de la máquina de tampografía y de los equipos auxiliares aplicando el plan de prevención de riesgos vigente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Limpiar y revisar los elementos fijos e intercambiables de la máquina de tampografía y equipos auxiliares manteniéndose en los niveles de limpieza	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en los equipos de tampografía, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para su correcto funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
establecidos en el plan de mantenimiento de la empresa y según las recomendaciones del fabricante.				
4.5: Realizar 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"/>
4.6: Comunicar los problemas de funcionamiento de los equipos al responsable siguiendo los protocolos establecidos por la empresa para que tome las decisiones oportunas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Tratar los residuos generados depositándolos en las zonas establecidas, 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"/>