



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: IMPRESIÓN EN HUECOGRABADO

Código: ARG418_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1346_2: Ajustar los elementos del proceso de impresión en
huecograbado”**

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 “UC1346_2: Ajustar los elementos del proceso de impresión en huecograbado”.

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.

<i>1: Regular los mecanismos de puesta en marcha en la máquina de impresión en huecograbado mediante operaciones mecánicas o electrónicas de ajuste para permitir el correcto paso de los soportes durante la impresión.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación: grupo neumático, cabezal de alineación, portabobinas, cuerpos de tensión y otros, de acuerdo con las necesidades de impresión (registro y entonación) y la naturaleza del soporte (textura, gramaje, estabilidad dimensional y otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Regular los elementos y mecanismos de transporte del soporte actuando sobre los rodillos transportadores, los enfriadores y tensores hasta conseguir la tensión uniforme del soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de salida adaptándolos al tipo de soporte a imprimir, al impreso a obtener y al formato de salida (bobina, pliego, plegado, zig zag y otros), según las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Efectuar los ajustes mediante sistemas ópticos de control automático, posicionando los sensores que permitan el control durante la tirada de los elementos de registro, defectos, colorimetría, sistemas de secado, sistema electrostático y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Regular los mecanismos de puesta en marcha de la máquina, 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"/>



<i>2: Preparar el cilindro grabado y el cilindro de presión en la máquina de huecograbado llevando a cabo los ajustes requeridos para garantizar el correcto entintado y el registro del impreso según las especificaciones técnicas y/o muestras autorizadas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Montar en la máquina el cilindro grabado, ajustando los elementos de fijación que garanticen su estabilidad en relación con el resto de cuerpos de impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Fijar el cilindro de grabado en el cuerpo de entintado utilizando los elementos de fijación, manuales o neumáticos, permitiendo una posición óptima de entintado, el punto cero de impresión, y una transmisión óptima de tinta al soporte a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Seleccionar el cilindro de presión considerando su naturaleza, dureza y tamaño en relación a la calidad de impresión establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Revisar el estado del cilindro de presión, su recubrimiento y dimensiones, comprobando la ausencia de defectos en toda su superficie y verificando que responde a las necesidades de la impresión (tipo de grabado, tinta y soporte) y a las especificaciones técnicas de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Regular el contacto entre el cilindro de presión y el cilindro grabado en función del espesor, dureza y naturaleza del soporte a imprimir y la dureza del cilindro de presión utilizando los sistemas propios de la máquina que permitan el desplazamiento entre cilindros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Ejecutar las operaciones de preparación del grupo de presión de la máquina 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"/>

<i>3: Preparar el grupo entintador, por medios mecánicos o electrónicos, para controlar el flujo de tinta en función de su naturaleza, las necesidades de impresión y las especificaciones técnicas establecidas</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Adaptar la tixotropía de la tinta a las necesidades de impresión modificándola mediante la adición de correctores de densidad y secado tales como retardantes, acelerantes y atenuantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Comprobar la reología de la tinta utilizando los aparatos de medición específicos: copa ford, viscosímetro, termómetro y otros representando en un gráfico las mediciones en sus valores correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>3: Preparar el grupo entintador, por medios mecánicos o electrónicos, para controlar el flujo de tinta en función de su naturaleza, las necesidades de impresión y las especificaciones técnicas establecidas</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.3: Regular los elementos de entintado: bandejas, difusores, dados, cuchillas y tintero, según la naturaleza y tixotropía de la tinta, consiguiendo que la dosificación responda a las condiciones de transferencia demandadas por el soporte a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Colocar la bandeja de entintado a la altura óptima en relación al diámetro del cilindro grabado, asegurando su inmersión a la altura previamente establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Ajustar en la máquina los elementos auxiliares: depósito, bomba, circuito cerrado de alimentación, difusor, viscosímetro, densímetro y termómetro, facilitando el flujo, retorno y control sobre la tixotropía de la tinta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Posicionar la cuchilla en el ángulo establecido y con la presión uniforme, permitiendo el entintado de la forma impresora y la limpieza de las zonas no imprimibles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Ejecutar las operaciones de preparación del grupo entintador 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"/>

<i>4: Preparar los dispositivos de acabado en función de los requerimientos de impresión para conseguir resultado final acorde con las especificaciones técnicas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Seleccionar los dispositivos de acabado según el proceso establecido en las instrucciones de producción y en función de los tratamientos especificados: barnizado, aportación de adherentes, parafinas y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Disponer los mecanismos de los dispositivos de acabado, colocándolos en línea con los cuerpos de impresión para conseguir los tratamientos especificados según el manual de usuario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Regular los dispositivos de acabado, ajustándolos hasta conseguir una aplicación uniforme del producto: barniz, productos adherentes, parafinas y otros sobre los soportes a tratar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>4: Preparar los dispositivos de acabado en función de los requerimientos de impresión para conseguir resultado final acorde con las especificaciones técnicas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.4: Ejecutar las operaciones de ajuste 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"/>

<i>5: Efectuar las operaciones el de mantenimiento a nivel de usuario en las máquinas y equipos de huecograbado para su correcto funcionamiento aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Revisar los dispositivos de seguridad de las máquinas de huecograbado, comprobando su correcto funcionamiento y siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Engrasar periódicamente los puntos de engrase dispuestos en las máquinas y equipos de huecograbado utilizando los medios y materiales específicos, según las instrucciones del fabricante de la máquina y equipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Comprobar los circuitos y filtros de los sistemas hidráulicos y neumáticos verificando el correcto funcionamiento según las normas y plazos de mantenimiento establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Limpiar los componentes de las máquinas y equipos de huecograbado, siguiendo los protocolos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Ejecutar las operaciones de mantenimiento de las máquinas y equipos de huecograbado cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Activar los sistemas de control de seguridad tales como antiatrapamiento, zonas de seguridad y otros, verificando su funcionamiento mediante los instrumentos mecánicos o electrónicos adecuados para garantizar la seguridad de los trabajadores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>