



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

“UC1347_2_: Realizar la 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 “UC1347_2_: Realizar la 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.

1: <i>Obtener las primeras muestras impresas, realizando la puesta en marcha de los grupos de impresión en huecograbado para la comprobación de las características especificadas en la orden de trabajo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Poner en marcha la máquina de impresión en huecograbado, ajustando cada uno de los cuerpos con la velocidad de producción óptima y los parámetros requeridos para el proceso y el producto gráfico en curso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Efectuar la toma de muestras en la cantidad suficiente, permitiendo valorar sobre ellas los parámetros de producción requeridos que aseguren una puesta en marcha de la impresión y que se ajusta a los requerimientos técnicos y de calidad establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Controlar el proceso supervisando los soportes -pliego, bobina- en comparación con patrones, tablas normalizadas, muestras autorizadas perfiles de color establecidos y especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Comprobar el registro del impreso verificando la superposición y coincidencia de todos los elementos de registro (cruces, círculos, muescas u otros), mediante sistemas electrónicos o mecánicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Comprobar el color del impreso verificando que su tonalidad e intensidad se corresponden con los parámetros determinados en la orden de trabajo o con las muestras autorizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Controlar la tinta modificando los valores de densidad, tiro y secado permitiendo una impresión regular en velocidad y estabilidad tonal a lo largo de la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>1: Obtener las primeras muestras impresas, realizando la puesta en marcha de los grupos de impresión en huecograbado para la comprobación de las características especificadas en la orden de trabajo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Comprobar los parámetros de impresión: registro, contraste intensidad y otros, valorando que responden a la calidad requerida en la orden de trabajo y/o a las muestras autorizadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8: Medir los valores de los parámetros de impresión con los equipos ópticos de medición: densitómetro, colorímetro, espectrofotómetro, expresándolos en sus unidades correspondientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<i>2: Ajustar las variables del proceso mediante sistemas electrónicos o mecánicos modificando las características según los resultados de las primeras hojas impresas para conseguir los resultados establecidos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Corregir las desviaciones de la impresión en el registro circunferencial del impreso adelantando o retrasando el soporte al punto de transferencia a través del procedimiento que disponga la máquina: manual, electrónico o informático.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Corregir los posibles errores en el registro axial del impreso, desplazando el cilindro grabado sobre su eje a través del procedimiento de que disponga la máquina: manual, electrónico o informático.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Reajustar las desviaciones en los valores de impresión tales como color, intensidad, tonalidad, transparencia, brillo y otros, modificando la intensidad de la tinta, la presión del cilindro y el posicionamiento de la cuchilla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Modificar los desajustes debidos a la penetración y la transferencia de la tinta al soporte variando la reología de la tinta y las presiones entre los cilindros de grabado y de presión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Efectuar las actividades de ajuste de variables 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"/>

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
--	-------------------------------	--	--	--



<i>3: Obtener el producto impreso supervisando el proceso durante la tirada mediante el autocontrol y coordinando su actividad con el equipo de trabajo para garantizar la productividad y calidad establecidas en la orden de producción.</i>	1	2	3	4
3.1: Identificar los datos para efectuar el autocontrol en las instrucciones de producción y en el método de trabajo establecido por la empresa, determinando tanto las características a controlar como la forma de realizarlo y su periodicidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Controlar la calidad siguiendo la frecuencia establecida por la empresa y con los elementos de medición requeridos, según las instrucciones de la orden de trabajo, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada y registrando dichos controles en los documentos habilitados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Mantener la estabilidad del registro controlando todos los parámetros que actúan durante la impresión: velocidad, tensión y fijado de la forma impresora con revisiones periódicas para garantizar la calidad de la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Controlar los parámetros que actúan durante la impresión: velocidad, tensión y fijado de la forma impresora mediante revisiones periódicas que garanticen la calidad de la tirada y la estabilidad del registro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Controlar la entonación manteniéndola en los parámetros establecidos en la orden de trabajo y dentro de los márgenes de tolerancia marcados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Mantener, mediante sistemas automáticos o mecánicos, los cuerpos de secado de la máquina a la temperatura idónea que permita el secado de la tinta sobre el soporte ya impreso y su manipulación inmediata.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Ajustar los sistemas automáticos de control en línea tales como cámaras de visión artificial, códigos aleatorios (dominio), equipos de gestión colorimétrica, sistemas de inspección y control de defectos y otros, introduciendo los datos necesarios para conseguir la uniformidad durante la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Coordinar las operaciones con el grupo de trabajo que opera en la máquina de impresión, garantizando la continuidad del proceso y los resultados establecidos en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.9: Limpiar los elementos de la máquina, tales como, grupo entintador, elementos auxiliares y cilindros grabados, una vez finalizada la impresión hasta quedar exentos de tinta para no incidir en el tiraje siguiente, desmontando y almacenando los cilindros para su reutilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<i>3: Obtener el producto impreso supervisando el proceso durante la tirada mediante el autocontrol y coordinando su actividad con el equipo de trabajo para garantizar la productividad y calidad establecidas en la orden de producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.10: Efectuar las operaciones del proceso de producción en huecograbado 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: Cumplimentar los partes de producción para la confirmación del trabajo realizado con los datos de incidencias, calidad y productividad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Registrar los desajustes de registro, alteraciones del soporte, manchas, salpicaduras y paradas en los partes de producción así como incidencias del autocontrol de los equipos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Cumplimentar los partes de producción comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida, registrando las incidencias en su caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Registrar los parámetros de calidad en el parte de producción anotando los valores densitométricos, intensidad, orden de los colores en la tirada, comportamiento del material, número de ejemplares y consumo de material utilizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Concretar los datos sobre la tirada en los partes de producción mediante sistemas informáticos, incorporándolos al flujo de trabajo de manera que se posibilite su análisis en reimpresiones posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>