



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN
PROCESOS DE IMPRESIÓN**

Código: ARG514_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1676_3: Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de
impresión”**

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 “UC1676_3 Colaborar en la gestión de la calidad en los procesos de impresión”.

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: Determinar los requisitos de impresión del producto gráfico a fabricar, considerando los equipos de producción disponibles y las características del trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Determinar los medios y equipos de producción disponibles en la empresa para la impresión de los trabajos, valorando su capacidad para cumplir con los requerimientos de impresión específicos y con los requisitos de producción establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Especificar las pautas de autocontrol que se deben llevar a cabo durante el proceso de impresión, valorando las particularidades de cada trabajo y las condiciones de calidad requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Especificar los requisitos de impresión, detallando los procedimientos que debe realizar y los medios de uso obligatorios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Registrar las especificaciones de color específicas de cada trabajo, archivando las coordenadas colorimétricas, y en su caso las muestra físicas en forma de bases de color.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Establecer las tolerancias de color para la creación de nuevas tintas, según las indicaciones del cliente y los requisitos de calidad del trabajo, especificando el ΔE (delta E) correspondiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Validar la fabricación de tintas correspondientes a colores de nueva creación, controlando que los valores cromáticos se encuentran dentro de los límites de aceptación establecidos ΔE (delta E).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: Determinar los requisitos de impresión del producto gráfico a fabricar, considerando los equipos de producción disponibles y las características del trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.7: Especificar las comprobaciones que deben realizarse previas a la tirada, indicando los aspectos más importantes a controlar: calidad y cantidad del soporte de impresión respecto a las indicaciones de la orden de trabajo, correspondencia de las pruebas o muestras con las formas impresoras y la imagen a imprimir.				

APP2: Validar los nuevos materiales a utilizar en los procesos de impresión, comprobando que cumplen los requerimientos establecidos por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Definir los soportes plásticos, soportes papeleros, tintas, barnices, cauchos, formas impresoras u otros materiales que intervienen en los procesos de impresión en offset, flexografía, serigrafía, tampografía, huecograbado o impresión digital, mediante especificaciones técnicas relacionadas con su funcionalidad en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Planificar las etapas para la realización de pruebas con nuevos materiales, definiendo las operaciones que intervienen en el proceso y estableciendo las revisiones necesarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Establecer los criterios de aceptación para la validación de los nuevos materiales a utilizar en los diferentes sistemas de impresión, marcando los valores de referencia y las tolerancias permitidas en base a especificaciones medibles para cada tipo de material: blancura, porosidad, brillo, espesor, resistencias físico-químicas, imprimabilidad, capacidad filmógena, transferencia, grado de compresión, dureza u otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Verificar los nuevos materiales, evaluando las fichas con los resultados de las pruebas o ensayos realizados, comprobando que cumplen los requerimientos técnicos de calidad asociados al nivel de inspección requerido para su utilización en los diferentes sistemas de impresión, en offset, flexografía, serigrafía, tampografía, huecograbado o impresión digital.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Registrar los soportes plásticos, soportes papeleros, tintas, barnices,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Validar los nuevos materiales a utilizar en los procesos de impresión, comprobando que cumplen los requerimientos establecidos por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
cauchos, formas impresoras u otros materiales que no cumplen los requisitos técnicos solicitados, describiendo los motivos y los ensayos técnicos no superados.				

APP3: Establecer los planes de control en los procesos de impresión en función de las especificaciones de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Determinar los puntos críticos a comprobar durante los procesos de impresión que garanticen el cumplimiento de la normativa específica: farmacia, seguridad alimentaria u otro tipo, analizando incidencias del histórico de productos no conformes y los riesgos de no conformidades potenciales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Establecer las pautas de autocontrol para el proceso de impresión en offset, flexografía, serigrafía, tampografía, huecograbado o impresión digital, determinando la periodicidad, tipo de control, los valores de referencia y las tolerancias, los materiales y equipos de control u otras que se consideren necesarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Definir las áreas de control óptico a incorporar en las formas impresoras para el control de la calidad de impresión durante la tirada en offset, flexografía, serigrafía, tampografía, huecograbado o digital, indicando sus características y los diferentes campos que deben contener: tono lleno, trama, contraste, corrimiento o doble impresión, equilibrio de gris, sobreimpresión u otros, según las necesidades de impresión –sistema, tinta, soporte–.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Establecer los valores óptimos de la densidad de tinta en tono lleno, así como las tolerancias permitidas, de acuerdo al sistema de impresión, al tipo de tinta y soporte a imprimir, tomando como referentes estándares definidos: ISO 12647 u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Establecer la ganancia de estampación admitida en el proceso de impresión, en relación al sistema de impresión, tipo de tinta y soporte a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Establecer los planes de control en los procesos de impresión en función de las especificaciones de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.6: Establecer las desviaciones de color toleradas en el proceso de impresión, definiendo el ΔE (delta E) admitido y el método específico para su control, teniendo en cuenta las características del sistema de impresión, la tipología de los equipos, el soporte y tinta utilizado y las exigencias de calidad del producto a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Establecer el valor del trapping entre colores, indicando el porcentaje de referencia aceptado y el límite de tolerancia, en función del sistema de impresión, de las características de la tinta y del soporte de impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Establecer el control del contraste de impresión, del equilibrio de grises o de otras variables medibles que se consideren oportunas, indicando los valores de referencia en función del sistema de impresión y de las necesidades del producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Especificar las pautas de control a realizar durante la tirada, indicando los aspectos más importantes a tener en cuenta: control del corrimiento o doble impresión, equilibrio agua-tinta, ausencia de arañazos, motas u otras marcas o defectos que puedan producirse.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.10: Establecer las pautas de control de las propiedades físico-químicas de las tintas, barnices y/o de los soportes, indicando el tipo de ensayo a realizar en el proceso de impresión, en base a las necesidades técnicas o funcionales del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.11: Definir la lista de inspecciones y ensayos que deben ser realizados durante el proceso de impresión, en función de las especificaciones de cliente y los requisitos legales y de calidad asociados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.12: Establecer los procedimientos de trabajo a seguir en los diferentes puestos del departamento, especificando los controles que deben realizarse en cada caso, registrándolos documentalmente en las fichas o documentos habilitados al efecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Determinar el tratamiento a seguir con los productos “no conformes” en procesos de impresión de acuerdo al plan de calidad establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Establecer el proceso para el tratamiento de los productos no conformes, identificando el producto y las causas de no conformidad, estableciendo el proceso de segregación del producto, definiendo las zonas de ubicación, y especificando la documentación a cumplimentar y las pautas para el registro de los datos informativos: tipo de defecto, cantidad de material destruido, tiempo de selección u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Determinar las causas de los productos «no conformes» por defectos de impresión, desviaciones de color u otras, consultando la documentación relacionada, apoyándose en los resultados de inspecciones y ensayos precisos que permitan determinar información relevante para el análisis.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Documentar las causas de las no conformidades imputadas a materiales utilizados en el proceso de impresión –defectos en los soportes, tintas, barnices u otros– apoyándose en los ensayos precisos que determinen la desviación de las características entre el material solicitado y/u homologado y el material servido, comunicando a los proveedores la incidencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Determinar el índice de calidad de los proveedores a partir del número de reclamaciones, incidencias u otras y teniendo en cuenta las condiciones de calidad pactadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Mantener en condiciones óptimas de funcionamiento los equipos de medición y ensayo utilizados en los procesos de impresión, aplicando los procedimientos establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Establecer el plan de calibraciones y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo utilizados en los procesos de impresión, de acuerdo a las características de los mismos y las recomendaciones de los fabricantes, manteniendo actualizado el estado de calibración.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Verificar los equipos de medición y ensayo utilizados en los procesos de impresión y/o en el laboratorio de control de calidad del departamento: densitómetro, colorímetros, espectrofotómetros, viscosímetros, termómetro, reglas graduadas, pHmetro, conductímetro, brillómetro, IGT y otros,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Mantener en condiciones óptimas de funcionamiento los equipos de medición y ensayo utilizados en los procesos de impresión, aplicando los procedimientos establecidos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
comprobando su correcto funcionamiento y garantizando la fiabilidad de los resultados medidos.				
APS5.3: Definir los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre, de acuerdo con la resolución del equipo y de la precisión exigida en las especificaciones de parámetros medibles para cada equipo.				
APS5.4: Comprobar la calibración de los equipos de medición y ensayo, solicitando los certificados a los laboratorios homologados correspondientes o preparándolos de acuerdo a procedimientos establecidos y cumpliendo con los requisitos generales para calibración definidos por la asociación de normalización correspondiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Elaborar los certificados de calidad del producto impreso, de acuerdo con los criterios marcados por el sistema de calidad de la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Preparar los diferentes modelos de certificado de calidad, estableciendo los campos necesarios, en plantillas de hoja de cálculo, que permitan introducir todos los datos de calidad de un lote.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Complimentar los certificados de calidad, introduciendo en las casillas correspondientes los datos de control obtenidos durante la impresión: densidad, porcentaje de punto, trapping y otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Establecer las fórmulas de aceptación o rechazo de un lote, aplicando las técnicas estadísticas definidas, teniendo en cuenta el tamaño del lote y los niveles de calidad requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Determinar la aceptación o rechazo de un lote, valorando los resultados obtenidos en el certificado de calidad de producto, mediante la introducción en los campos definidos en el registro, los datos de las inspecciones y ensayos medidos durante el proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Describir en procedimientos escritos, las técnicas estadísticas empleadas en la preparación de los certificados de calidad –reglas y tablas de muestreo para inspección por variables o por atributos, gráficos de control u otros, indicando cómo se obtiene los resultados y justifican su aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: <i>Elaborar los certificados de calidad del producto impreso, de acuerdo con los criterios marcados por el sistema de calidad de la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.6: Introducir los datos de control obtenidos de las mediciones realizadas durante la impresión: densidad, porcentaje de punto, trapping u otras, en las casillas correspondientes de la plantilla de cálculo del certificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP7: <i>Establecer las acciones correctoras en el proceso de impresión valorando el resultado de los controles de calidad.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Registrar los resultados de la inspección y control de los parámetros medidos durante los procesos de impresión, garantizando la disponibilidad y el control de los registros durante el tiempo definido en el sistema de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Analizar los indicadores de calidad en los procesos de impresión: reclamaciones del cliente, merma, productividad, cumplimiento de entregas u otros, a partir de la presentación de los indicadores en forma de gráficos seguimiento periódico y el mantenimiento actualizado de los datos de entrada de los registros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Revisar los indicadores de calidad en los procesos de impresión, comparando periódicamente los resultados cuantitativos obtenidos con los resultados previstos, identificando sus puntos fuertes y débiles, determinando la necesidad de acciones de mejora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.4: Efectuar propuestas de mejora al responsable de área, en los niveles de seguridad y salud en el trabajo en el ámbito de los procesos de encuadernación industrial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.5: Establecer las acciones correctivas y preventivas en los procesos de impresión, a partir del análisis de los datos, indicando los recursos necesarios, la implementación de sistemas de control y definiendo las modificaciones en el proceso de impresión que permitan reducir o eliminar el riesgo de fallos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.6: Registrar las acciones correctivas y preventivas implementadas en los procesos de impresión guardando los registros en archivo o base de datos para su revisión, describiendo el seguimiento realizado y la fecha de implementación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP7: Establecer las acciones correctoras en el proceso de impresión valorando el resultado de los controles de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.7: Mantener los registros requeridos para proporcionar evidencia de que el proceso de impresión y el producto impreso resultante cumplen los requisitos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>