



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: SERIGRAFÍA ARTÍSTICA

Código: ARG630\_2

NIVEL: 2

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2103\_2: Estampar en serigrafía artística.”

#### 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 “UC2103\_2: Estampar en serigrafía artística.”

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.

<b>APP1: Preparar los materiales requeridos para el proceso de estampación manteniéndolos ordenados y operativos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Seleccionar el tipo de soporte de estampación teniendo en cuenta las características de la imagen establecida en los bocetos, la máquina de estampación y la cantidad suficiente para la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Formatear el papel para la impresión cortándolo de acuerdo a las indicaciones sobre la dimensión y anchura de sus márgenes y apilándolo en perfecta concordancia por la cara impresora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Preparar los soportes de estampación según sus características y de acuerdo a su naturaleza y sus particularidades como bidimensionales o tridimensionales, porosos o no porosos, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Preparar las tintas de impresión teniendo en cuenta la cantidad necesaria, los tonos y las cualidades de consistencia requeridos, según las condiciones de estampación de la pantalla, el tipo de soporte y las características de la imagen.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Preparar las rasquetas para la tirada clasificándolas según su dureza y la calidad de su filo, y disponiéndolas para su uso en la forma y lugar adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Mantener las espátulas y otros útiles de entintado en los lugares específicos disponibles para su uso y conservándolas en buenas condiciones durante la estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Preparar los mecanismos de la máquina de estampación serigráfica atendiendo a los requerimientos de la obra y a los materiales a emplear.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación y sujeción del soporte: elementos de transporte, topes de registro, elementos de aspiración y otro, teniendo en cuenta la ausencia de obturaciones y su adaptación a las características físicas de soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Fijar la pantalla con los manejadores que actúan sobre las mordazas teniendo en cuenta el inicio de la estampación y las necesidades técnicas del grafismo y del soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Promediar los tornillos de ajuste micrométrico de registro en sentido horizontal y 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"/>
APS2.4: Ajustar la altura y el paralelismo de la pantalla en relación a la mesa de estampación mediante los recursos propios de la máquina teniendo en cuenta el soporte a imprimir y el fuera de contacto requerido en función de las características técnicas de la estampación, tipología y grosor del soporte y la tensión de la malla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Seleccionar la rasqueta y la contrarrasqueta teniendo en cuenta el tamaño, dureza, altura, grosor y filo en función de la superficie de estampación, características de la malla, tipología de los grafismos, densidad de la tinta y materiales sobre los que se realice la estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Comprobar el estado de la rasqueta observando la correcta horizontalidad del filo, la ausencia de poros, arañazos o muescas en su cara impresora y el mantenimiento en buenas condiciones de limpieza durante la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Preparar la máquina impresora ajustando sus dispositivos, engrasando la prensa y limpiando los elementos en contacto con la pantalla o papel.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Ajustar los elementos de entintado y la transmisión de tinta según los requerimientos de la obra a imprimir.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Ajustar la presión, el ángulo y el recorrido de la rasqueta en la estampación manual según 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"/>
APS3.2: Ajustar el desplazamiento vertical en cada recorrido de la contrarrasqueta o entintador de manera que permita el entintado de la pantalla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Ajustar la contrarrasqueta montándola paralela rasqueta y asegurando una distancia óptima que permita el flujo de tinta entre los dos elementos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Comprobar el movimiento sincronizado entre contrarrasqueta y rasqueta ensayando el proceso sobre la pantalla, limpia y sin aplicación de tinta, verificando la funcionalidad del movimiento y el contacto con la malla, asegurando una distancia óptima para un buen flujo de tinta entre los dos elementos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Entintar la pantalla extendiendo la tinta en paralelo con la rasqueta y cubriendo la totalidad de los grafismos a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Comprobar el funcionamiento de los elementos de entintado y transmisión de tinta verificando que en el recorrido de entintado se cubra toda la superficie de los grafismos y en el retroceso la rasqueta consiga la transferencia de la tinta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Comprobar la calidad del entintado de los valores formales y expresivos de la imagen teniendo en cuenta las indicaciones del autor y/o los detalles recogidos en los bocetos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4: Efectuar pruebas de estampación previas a la tirada (B.A.T. o Bon à Tirer) controlando el entintado, la presión y el prerregistro de la imagen a partir del boceto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar las primeras pruebas valorando el color, el tono, la cobertura, el secado y la presencia de defectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4: Efectuar pruebas de estampación previas a la tirada (B.A.T. o Bon à Tirer) controlando el entintado, la presión y el prerregistro de la imagen a partir del boceto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.2: Efectuar el prerregistro de la imagen desplazando la pantalla o el tablero de estampación por medio de los mecanismos propios de la máquina a partir de plantillas de registro, cruces y/o estampaciones con un color previo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Establecer la carga adecuada de tinta en la pantalla realizando pruebas consecutivas de entintado manual de manera progresiva.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Detallar los resultados obtenidos en la estampa modelo (B.A.T. o Bon à Tirer.) según las indicaciones del autor y/o los detalles recogidos en los bocetos para su utilización como referencia de calidad de la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Resolver las deficiencias en el anclaje de la tinta modificando sus características, las condiciones de secado o el tratamiento de la superficie de los soportes a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Efectuar el registro de la estampación moviendo la posición de la pantalla o el tablero de estampación con el soporte utilizando los dispositivos mecánicos o electrónicos de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Corregir las variaciones en los valores cromáticos de la estampación: color, tono, intensidad y brillo modificando la cantidad de tinta transferida, mediante la adición de diluyentes, barniz o concentrado de color, en función de los resultados y el nivel de calidad que se quiere conseguir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: 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"/>



<b>APP5:</b> Efectuar la impresión serigráfica de la edición utilizando los soportes y equipos específicos de acuerdo con las condiciones de calidad, definidas en la estampa modelo (B.A.T. o Bon à Tirer).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Suministrar el papel en el proceso de tirada de acuerdo con las marcas y el sistema de registro elegido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Entintar la pantalla de manera uniforme arrastrando la rasqueta sobre la pantalla hasta que la tinta inunde toda la imagen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Mantener el entintado de toda la superficie de la pantalla en cantidad suficiente de acuerdo a las características del proceso de estampación	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Ajustar la presión aplicada manualmente sobre la pantalla teniendo en cuenta el soporte a imprimir, las tintas y la naturaleza del trabajo que se va a estampar y de acuerdo con las características del sistema de estampación utilizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Ejecutar los procesos de marcado y retirado del soporte estampado de la mesa de estampación siguiendo los procesos establecidos en la manipulación y la limpieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Mantener la uniformidad de la tirada controlando la tonalidad, intensidad y otras variables de color en la estampación mediante el uso de equipos de medición y control en comparación con la estampa modelo (B.A.T. o Bon à Tirer).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Mantener la posición y el registro entre colores en la tirada comparándolos con lo establecido en la estampa modelo (B.A.T o Bon à Tirer).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Preparar los sistemas de secado como parrillas, aire caliente, infrarrojos, ultravioletas, entre otros, disponiéndolos en el lugar adecuado y ajustando los parámetros según las características de la tinta, de la estampación y del soporte.				
APS5.9: Secar la estampa con los medios y equipos adecuados de acuerdo con las características de las tintas, de la estampación y del soporte, evitando la pérdida de tinta y el satinado del blanco en los márgenes del papel y en condiciones de limpieza y conservación de la imagen.				



<b>APP6: Ejecutar las operaciones de mantenimiento operativo de las máquinas y equipos de serigrafía según las instrucciones técnicas de mantenimiento.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Revisar la maquinaria y equipos con periodicidad registrando los datos significativos en el documento para tal fin y siguiendo las instrucciones y protocolo establecido en el plan de mantenimiento operativo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Engrasar las máquinas y equipos de serigrafía de manera periódica y siguiendo las instrucciones del fabricante y de la empresa, sobre los puntos de engrase.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Comprobar el funcionamiento de los compresores, circuitos y filtros de la maquinaria utilizada según los protocolos de trabajo establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Limpiar los componentes de las máquinas y equipos de serigrafía procediendo según el plan de mantenimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Depositar los residuos generados en las zonas establecidas según las normas de seguridad especificadas en el plan de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Comprobar el funcionamiento de los dispositivos de seguridad de las máquinas y los equipos de serigrafía, mantener operativos y realizando las operaciones indicadas en el plan de prevención de riesgos laborales y de protección ambiental aplicables.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>