



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0922_2: obtener formas impresoras para offset, flexografía, serigrafía y tampografía por el método convencional”

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0922_2: OBTENER FORMAS IMPRESORAS PARA OFFSET, FLEXOGRAFÍA, SERIGRAFÍA Y TAMPOGRAFÍA POR EL MÉTODO CONVENCIONAL".

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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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: Comprobar el estado de los fotolitos y/o montajes para su insolado, verificando que se ajustan a las condiciones de impresión requeridas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1 Verificar los fotolitos y/o montajes recibidos, observando su correcto tramado, limpieza y ausencia de defectos tanto de fabricación como de uso inadecuado y que puedan provocar efectos no deseados en el insolado de la forma impresora.	☐	☐	☐	☐
1.2 Valorar los fotolitos y/o montajes recibidos, comprobando que están provistos de los troqueles de prerregistro, en su caso, adecuados a la máquina de impresión.	☐	☐	☐	☐
1.3 Comprobar los montajes recibidos, verificando que incluyen los elementos de ajuste y registro, guías, tacones y escalas de medición de densidades de estampación adecuados al sistema de impresión que se vaya a utilizar.	☐	☐	☐	☐
1.4 Revisar los montajes recibidos, cotejando que están todas las separaciones de color necesarias para la realización del trabajo de impresión.	☐	☐	☐	☐

2: Obtener la plancha para impresión offset, realizando el insolado de los fotolitos y el procesado, con la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

2: Obtener la plancha para impresión offset, realizando el insolado de los fotolitos y el procesado, con la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1 Comprobar el correcto funcionamiento de la fuente de luz y el sistema de vacío de la insoladora activando el equipo de acuerdo al manual del dispositivo.	☐	☐	☐	☐
2.2 Configurar la insoladora mediante los ajustes de las exposiciones y el vacío, ajustándolos a las condiciones de calidad requeridas para el trabajo a insolar.	☐	☐	☐	☐
2.3 Comprobar las planchas utilizadas previamente asegurándose que su estado responde a las condiciones de calidad mínimas para su empleo.	☐	☐	☐	☐
2.4 Colocar el fotolito montado, junto con la plancha, en la prensa de vacío, ajustando la insoladora mediante los mecanismos apropiados hasta conseguir un vacío perfecto.	☐	☐	☐	☐
2.5 Insolar los fotolitos en la plancha ajustando los valores de intensidad de la fuente de luz y tiempo de exposición, consiguiendo una transferencia de la imagen a la plancha con los parámetros de calidad requeridos para el sistema de impresión a utilizar.	☐	☐	☐	☐
2.6 Configurar la procesadora de planchas comprobando que funcionan correctamente, en cuanto al estado de los líquidos, la regeneración, arrastre de rodillos, velocidad y temperatura.	☐	☐	☐	☐
2.7 Procesar las planchas insoladas, introduciéndolas en la procesadora y ajustando los valores de velocidad y temperatura requeridos cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	☐	☐	☐	☐
2.8 Validar las planchas obtenidas, comprobando la calidad del procesado mediante el empleo de tira de control o instrumental de medición (tiras de control/densitómetro) específicos.	☐	☐	☐	☐

3: Obtener el fotopolímero para impresión flexográfica, realizando el insolado de los fotolitos y el procesado, con la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	☐	☐	☐	☐

3: Obtener el fotopolímero para impresión flexográfica, realizando el insolado de los fotolitos y el procesado, con la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1 Configurar la insoladora actuando sobre la fuente de luz y el sistema de vacío siguiendo las instrucciones de manual del dispositivo.				
3.2 Comprobar los fotopolímeros empleados asegurándose que su estado responde a las condiciones de calidad mínimas para su correcto empleo.	☐	☐	☐	☐
3.3 Colocar el fotolito montado, junto con el fotopolímero, en la insoladora activando el sistema de vacío según las instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
3.4 Realizar el pre-insolado del fotopolímero, consiguiendo la dureza y adherencia superficial requerida.	☐	☐	☐	☐
3.5 efectuar el insolado del fotopolímero ajustando los valores de intensidad de la fuente de luz y tiempo de exposición, consiguiendo una transferencia de la imagen al fotopolímero con los parámetros de calidad requeridos para el sistema de impresión flexográfica.	☐	☐	☐	☐
3.6 Revisar la procesadora de fotopolímeros comprobando su funcionamiento en cuanto al estado de los líquidos, la regeneración, arrastre de rodillos, velocidad y temperatura.	☐	☐	☐	☐
3.7 Procesar los fotopolímeros insolados, introduciéndolos en la procesadora, ajustando los valores de velocidad y temperatura, consiguiendo un procesado con los parámetros de calidad requeridos para el sistema de impresión flexográfica y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	☐	☐	☐	☐
3.8 Validar los fotopolímeros obtenidos, comprobando que han sido realizadas correctamente mediante el empleo de tira de control o instrumental de medición (tiras de control/densitómetro) específicos.	☐	☐	☐	☐

4: Obtener la pantalla para impresión serigráfica, realizando el insolado de los fotolitos y el procesado, con la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1 Configurar la insoladora actuando sobre la fuente de luz y el sistema de	☐	☐	☐	☐

4: Obtener la pantalla para impresión serigráfica, realizando el insolado de los fotolitos y el procesado, con la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
vacío siguiendo las instrucciones de manual del dispositivo.				
4.2 Preparar la pantalla a insolar, seleccionando el tipo de tejido, la abertura de malla y la densidad adecuada.	☐	☐	☐	☐
4.3 Colocar el fotolito montado, junto con la pantalla, en la insoladora activando el sistema de vacío según las instrucciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
4.4 Insolar los fotolitos en la pantalla ajustando los valores de intensidad de la fuente de luz y tiempo de exposición, consiguiendo una transferencia de la imagen a la forma impresora con los parámetros de calidad requeridos para el sistema de impresión serigráfica.	☐	☐	☐	☐
4.5 Revelar la pantalla insolada utilizando sistemas mecánicos o manuales de chorro de agua a presión.	☐	☐	☐	☐
4.6 Secar la pantalla utilizando una fuente de calor (secadora), hasta eliminar la humedad que contenga.	☐	☐	☐	☐
4.7 Validar las formas impresoras obtenidas, comprobando que han sido realizadas correctamente mediante el empleo de tira de control o instrumental de medición (tiras de control/densitómetro) específicas.	☐	☐	☐	☐
4.8 Efectuar las operaciones cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	☐	☐	☐	☐

5: Obtener el grabado o forma impresora para impresión en tampografía, con la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1 Revisar los fotolitos y/o montajes observando su limpieza y la ausencia de defectos, tanto de fabricación como de uso inadecuado y que puedan provocar efectos no deseados en el insolado del fotopolímero.	☐	☐	☐	☐
5.2 Comprobar los fotolitos y/o montajes recibidos, verificando su correcta lineatura y tramado asociado al sistema de impresión tampográfica.	☐	☐	☐	☐



5: Obtener el grabado o forma impresora para impresión en tampografía, con la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3 Obtener el grabado o forma impresora tampográfica por el procedimiento adecuado, verificando que ha sido creado en base a las especificaciones del producto gráfico a realizar.	☐	☐	☐	☐
5.4 Elegir la materia prima para el elemento que actúa de tampón de forma que responda a las condiciones de calidad mínimas para que la impresión posterior se realice con fiabilidad.	☐	☐	☐	☐
5.5 Comprobar la forma impresora obtenida, verificando que se ajusta a las especificaciones técnicas.	☐	☐	☐	☐
5.6 Realizar las operaciones cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	☐	☐	☐	☐