



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1344_2: Realizar el montaje de clichés y ajustar los elementos del proceso de impresión en flexografía”

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 "ECP1344_2: Realizar el montaje de clichés y ajustar los elementos del proceso de impresión en flexografía"

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: Seleccionar y preparar los cilindros portaclichés, adhesivos y clichés para garantizar la calidad en el proceso de montaje de la forma flexográfica, según las especificaciones técnicas de la orden de trabajo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar los adhesivos para el montaje de la forma impresora según las especificaciones de la orden de trabajo, comprobando el grado de dureza, la adherencia y el espesor.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Identificar los clichés, seleccionándolos por su correspondencia con el modelo a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Revisar los clichés comprobando la pegajosidad y acabado superficial así como la ausencia de defectos tales como golpes, arañazos, restos de tinta, polvo y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Medir el espesor y el relieve de los clichés en diversas zonas con el micrómetro, comprobando que se ajusta a las especificaciones marcadas en las instrucciones de la hoja de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Seleccionar los cilindros portaclichés según las especificaciones de la orden de trabajo, verificando su diámetro y longitud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Comprobar la limpieza y la ausencia de defectos de la superficie de los cilindros, asegurando el perfecto agarre de los adhesivos y la lisura del cilindro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Montar los clichés sobre los cilindros de portaclichés, ajustando el posicionamiento según las especificaciones establecidas para conseguir el correcto registro.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Marcar el sentido correcto o posicionamiento de entrada en máquina sobre el cliché según especificaciones establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Cargar el cilindro portaclichés (cilindro de impresión) en la máquina de montaje, regulando o adaptando los mecanismos de fijación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Regular los dispositivos específicos de control de registro, tales como cámaras, visores y otros, facilitando el ajuste de los clichés y la calibración del sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Pegar el adhesivo de montaje en la superficie del cilindro, asegurando su correcta adherencia y la ausencia de burbujas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Fijar el cliché al adhesivo del cilindro portaclichés utilizando los dispositivos y las técnicas específicas de montaje, asegurando la adherencia uniforme en toda su superficie y permitiendo el correcto posicionamiento o registro de los clichés.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Sellar los bordes o zonas críticas del cliché con cintas adhesivas de sellado, siliconas térmicas u otros productos apropiados, evitando que se despeguen y se deterioren.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Envolver los cilindros con los clichés montados utilizando material opaco, protegiéndolos de la luz ultravioleta y evitando su contaminación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Ejecutar las operaciones de preparación y ajuste en el montaje de clichés 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"/>



3: Preparar los mecanismos de puesta en marcha y tratamiento de los soportes en las máquinas de flexografía, mediante operaciones mecánicas o electrónicas para acondicionar su superficie a la impresión y permitir el su correcto paso por la máquina.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Comprobar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación tales como grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte, portabobinas, cuerpos de tensión y otros, adaptándolos a las necesidades del soporte a imprimir y a sus características físicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Regular la tensión aplicada al soporte en función de las necesidades de impresión y de registro, operando sobre los mecanismos tensores destinados a tal fin.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Adaptar el dispositivo de guiado del soporte a las dimensiones de éste, consiguiendo el alineado correcto en la entrada de impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Ajustar los equipos de tratamiento de bobinas tales como tratamientos corona, de llama, de eliminación de electricidad estática u otros, mediante los manejadores específicos, adaptándolas a las necesidades de imprimibilidad del soporte a imprimir y a los manipulados posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Revisar y limpiar los rodillos, cintas transportadoras y otros elementos de paso del material eliminando posibles imperfecciones o residuos, dejándolos preparados para evitar daños en la superficie del soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Regular los mecanismos de tiro, cilindros de transferencia, pinzas u otros elementos de transporte de los soportes en las máquinas de flexografía, adaptándolos en función de las características físicas y tamaño del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de salida así como los de acabado, comprobando que se adaptan a la naturaleza del soporte a imprimir y al acabado y manipulado específico indicado en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Ejecutar las operaciones de preparación y ajuste en el montaje de clichés 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"/>



4: Preparar los grupos de impresión en la máquina de flexografía, para asegurar su correcto funcionamiento y conseguir la impresión según las especificaciones técnicas establecidas en la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Limpiar o sustituir los elementos de transmisión y entintado de la máquina de flexografía en los grupos o estaciones de impresión utilizando sistemas mecánicos, electrónicos o manuales, según la tipología de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Seleccionar y montar los rodillos anilox en la máquina atendiendo a los criterios de calidad, lineatura de trama, máxima transferencia de tinta, máximo valor de densidad tonal e instrucciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Montar los elementos del grupo de entintado: tinteros, rodillos anilox, cuchillas o rasquetas, ajustándolos en la máquina, asegurando su correcto funcionamiento y garantizando la buena transferencia de tinta al cilindro portaclichés.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Colocar y asegurar los cilindros portaclichés en sus alojamientos de la máquina siguiendo el orden determinado, según las especificaciones de la ficha técnica y la orden de trabajo garantizando la ausencia de golpes en los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Revisar los cilindros de presión comprobando su estado (limpieza, integridad de la superficie, dureza y otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Ejecutar las operaciones de preparación de los grupos de impresión 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"/>

5: Ajustar los elementos que componen los grupos de impresión en flexografía, mediante operaciones mecánicas e informáticas para conseguir durante la impresión una transferencia de tinta uniforme y constante al soporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Regular las bombas de tinta, tinteros y cámaras de tinta mediante los dispositivos mecánicos o neumáticos de la máquina posibilitando durante la tirada el flujo de tinta controlado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Regular el ángulo y la presión de la cuchilla de la rasqueta a lo largo de toda su superficie asegurando un entintado uniforme de manera que no raye el rodillo anilox ni se creen ráfagas en la impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Ajustar los elementos que componen los grupos de impresión en flexografía, mediante operaciones mecánicas e informáticas para conseguir durante la impresión una transferencia de tinta uniforme y constante al soporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3: Regular el paralelismo entre el rodillo anilox, cilindro portaclichés y cilindro de presión mediante galgas u otros útiles, consiguiendo un contacto con presión uniforme entre los diferentes cilindros, utilizando sistemas manuales o electrónicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Regular la máquina ajustándola a las necesidades de la tirada, visualizando los valores de presión, velocidad, tensión de bobinas y registro mediante sistemas informáticos y paneles de control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Medir las propiedades reológicas de la tinta con los aparatos de medición adecuados: copa Ford, viscosímetro, termómetro y otros, verificando que los parámetros se mantienen estables según las necesidades del trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Ejecutar las operaciones de ajuste de los elementos de los grupos de impresión 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"/>

6: Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en la máquina de flexografía, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para su correcto funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Revisar los dispositivos de seguridad de las máquinas de flexografía, comprobando su correcto funcionamiento siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Efectuar el engrase periódico de los puntos dispuestos en las máquinas de flexografía, utilizando los medios y materiales específicos según las instrucciones del fabricante de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Verificar el correcto funcionamiento de los circuitos y filtros de los sistemas hidráulicos y neumáticos siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Limpiar los componentes de las máquinas flexografía según necesidades utilizando los productos específicos y con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en la máquina de flexografía, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para su correcto funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
CR 6.5 Ejecutar las operaciones de mantenimiento 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"/>