



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

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1347_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 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 "ECP1347_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:	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: 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.	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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
1.3: Controlar el proceso supervisando los soportes -pliego, bobina- en comparación con patrones, tablas normalizadas, muestras autorizadas perfiles de color establecidos y especificaciones.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐

1: Obtener las primeras muestras impresas, realizando la puesta en marcha de los grupos de impresión en huecogrado para la comprobación de las características especificadas en la orden de trabajo.	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.	☐	☐	☐	☐
1.8: Medir los valores de los parámetros de impresión con los equipos ópticos de medición: densitómetro, colorímetro, espectrofotómetro, expresándolos en sus unidades correspondientes.	☐	☐	☐	☐

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.	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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
2.5: Efectuar las actividades de ajuste de variables cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.	☐	☐	☐	☐

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

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.	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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
3.5: Controlar la entonación manteniéndola en los parámetros establecidos en la orden de trabajo y dentro de los márgenes de tolerancia marcados.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐

3: <i>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.	☐	☐	☐	☐

4: <i>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.	☐	☐	☐	☐
4.2: Cumplimentar los partes de producción comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida, registrando las incidencias en su caso.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐