



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1676_3: Gestionar actividades de impresión de industrias gráficas”

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 "ECP1676_3: Gestionar actividades de impresión de industrias gráficas".

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: Desarrollar actividades de impresión, considerando definición y control para asegurar el cumplimiento de la calidad del producto gráfico.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Analizar la documentación y las demandas del pedido, extrayendo las especificaciones de impresión y valorando los medios, equipos, materiales y soportes para que la ejecución del trabajo quede garantizada.	☐	☐	☐	☐
1.2: Acometer los autocontroles específicos o exhaustivos durante el proceso de impresión, considerando la calidad y particularidades del trabajo, para que los planes de control queden satisfechos.	☐	☐	☐	☐
1.3: Comunicar las instrucciones, órdenes de trabajo con pruebas y valores y medios de uso obligatorios a la persona responsable de la impresión, informando de los requisitos y pautas para que la calidad y seguridad queden garantizadas.	☐	☐	☐	☐
1.4: Registrar las especificaciones de color para los trabajos en base de datos, guardando digitalmente las coordenadas colorimétricas y muestras físicas en su caso, en forma de bases de color, para que la información quede actualizada en documentos con valoraciones aplicadas a las muestras.	☐	☐	☐	☐
1.5: Tratar las tintas, considerando las tolerancias de color para su creación, según las indicaciones de la clientela y normas de calidad del trabajo, para que el Delta E quede especificado.	☐	☐	☐	☐

1: Desarrollar actividades de impresión, considerando definición y control para asegurar el cumplimiento de la calidad del producto gráfico.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Validar las tintas para colores de nueva creación, controlando los valores cromáticos según los límites de aceptación de Delta E para que los mismos queden establecidos, previamente al proceso de impresión.	☐	☐	☐	☐
1.7: Comprobar el producto gráfico previa y posteriormente a la tirada, para garantizar la seguridad y calidad del mismo, considerando: - El control de calidad y cantidad del soporte de impresión respecto a las indicaciones de la orden de trabajo. - La correspondencia de las pruebas o muestras con las formas impresoras y la imagen a imprimir. - La verificación del registro en el pliego y entre colores u otras. - La relación con el comportamiento al roce de parámetros que afectan a la colorimetría: resistencia de las tintas tras secado, intensidad de las mismas en función del tipo de soporte, y según elementos utilizados como barniz graso, barniz acrílico, entre otros.	☐	☐	☐	☐

2: Aprobar nuevos materiales en los procesos de impresión, verificando que cumplen los criterios de calidad, protección medioambiental y prevención de riesgos laborales establecidos por la industria gráfica para su incorporación como material homologado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Definir los soportes plásticos, soportes papeleros, tintas, barnices, cauchos, formas impresoras, entre otras para impresión en offset, flexografía, serigrafía, tipografía, tampografía, huecogrado o impresión digital, teniendo en cuenta su funcionalidad para que los criterios de aceptación queden considerados.	☐	☐	☐	☐
2.2: Probar los nuevos materiales, planificando uso según tipología, definiendo operaciones del proceso y estableciendo las revisiones para que su adaptación quede garantizada.	☐	☐	☐	☐
2.3: Establecer los valores de referencia y las tolerancias en base a especificaciones medibles según tipología como blancura, porosidad, brillo, espesor, resistencias físico-químicas, imprimabilidad, capacidad filmógena, transferencia, grado de compresión, dureza, entre otras, para que la validación de los mismos quede aceptada.	☐	☐	☐	☐
2.4: Aprobar los nuevos materiales, comparando la información de las fichas con los resultados de las pruebas o ensayos para que el nivel de calidad asociado al nivel de inspección en sistemas impresión, en offset, flexografía,	☐	☐	☐	☐

2: Aprobar nuevos materiales en los procesos de impresión, verificando que cumplen los criterios de calidad, protección medioambiental y prevención de riesgos laborales establecidos por la industria gráfica para su incorporación como material homologado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
serigrafía, tampografía, huecograbado, gigantografía y la impresión digital quede garantizado.				
2.5: Comunicar los soportes plásticos, papeleros, tintas, barnices, cauchos, formas impresoras, entre otros materiales que no cumplen los requisitos técnicos de impresión, al proveedor, describiendo los motivos y los ensayos técnicos no superados para que queden descartados.	☐	☐	☐	☐

3: Establecer los controles en las fases de impresión, definiendo ensayos y pautas de autocontrol y registrándolos documentalmente en fichas o soportes específicos, para garantizar la calidad y seguridad de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Controlar la impresión en offset, flexografía, serigrafía, tipografía, tampografía, gigantografía, huecograbado o impresión digital, definiendo pautas de autocontrol en colaboración con el responsable de calidad y considerando: - La definición de periodicidad, tipo de control, valores de referencia y tolerancias, materiales y equipos, propiedades físico-químicas de las tintas, barnices y/o de los soportes, entre otros. - La definición de áreas de control óptico a incorporar en las formas impresoras. - La tipología y características de campos: tono lleno, trama, contraste, equilibrio de gris, sobreimpresión, entre otros. - El análisis de incidencias del histórico de productos no conformes y los riesgos. - El cumplimiento de las normas de calidad específica para productos de farmacia, alimentarios, cosmética, editorial infantil, entre otros.	☐	☐	☐	☐
3.2: Establecer los valores de la densidad de tinta en tono lleno y de las tolerancias, en base al sistema de impresión, ganancia de estampación, tipo de tinta y soporte y tomando como referente las normas específicas para que los parámetros primarios de efecto directo en las características visuales del impreso queden asegurados.	☐	☐	☐	☐
3.3: Establecer las desviaciones de color y valor del trapping, definiendo el método de control, indicando el porcentaje de referencia y límite, y teniendo en cuenta las características del sistema de impresión, la tipología de los equipos, el soporte y la tinta para que las exigencias de calidad del producto a imprimir queden aseguradas.	☐	☐	☐	☐

3: Establecer los controles en las fases de impresión, definiendo ensayos y pautas de autocontrol y registrándolos documentalmente en fichas o soportes específicos, para garantizar la calidad y seguridad de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Determinar las variables medibles como el equilibrio de grises entre otras, estableciendo el control, para que los valores de referencia en función del sistema de impresión y del resultado del producto final queden establecidos.	☐	☐	☐	☐
3.5: Determinar la inspección visual durante la tirada, estableciendo pautas de control para que aspectos como equilibrio agua-tinta, ausencia de arañazos, moiré, motas, entre otros queden controlados.	☐	☐	☐	☐
3.6: Definir la lista de inspecciones y ensayos durante el proceso de impresión en un plan de control, en colaboración con el responsable de calidad, para que las especificaciones de la clientela y los requisitos legales y de calidad asociados queden recogidos.	☐	☐	☐	☐

4: Determinar el tratamiento de los productos "no conformes" en procesos de impresión, analizando las causas, para asegurar que son segregados del flujo productivo y que se cumplen los mecanismos de producción y gestión de residuos, y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Preparar el plan para el tratamiento de productos "no conformes", recogiendo por escrito para que los pasos de identificación y zonas de ubicación queden definidos.	☐	☐	☐	☐
4.2: Determinar el registro de productos "no conformes", especificando el documento de recogida de datos para que la tipología de defecto, cantidad de material destruido, tiempo de selección, evaluación de los costes asociados y análisis de causas, entre otros queden recogidos.	☐	☐	☐	☐
4.3: Analizar los productos "no conformes" por defectos de impresión, desviaciones de color, entre otros, consultando la documentación relacionada, determinando planes preventivos y apoyándose en resultados de inspecciones y ensayos para que la información del análisis quede garantizada.	☐	☐	☐	☐
4.4: Tratar los productos "no conformes", tomando las decisiones para su manipulación y buscando soluciones para que las demandas de la clientela queden aseguradas.	☐	☐	☐	☐

4: Determinar el tratamiento de los productos "no conformes" en procesos de impresión, analizando las causas, para asegurar que son segregados del flujo productivo y que se cumplen los mecanismos de producción y gestión de residuos, y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Documentar los defectos en los soportes, tintas, barnices, entre otros, apoyándose en ensayos y comunicando a los proveedores la incidencia para que las desviaciones entre el material solicitado y/u homologado y el material servido queden recogidas.	☐	☐	☐	☐
4.6: Registrar los materiales responsables de los productos "no conformes", basándose en el número de reclamaciones, incidencias, entre otras para que el índice de calidad del proveedor respecto al de la industria gráfica quede asegurado.	☐	☐	☐	☐

5: Definir el plan de calibración y mantenimiento periódico, considerando equipos de medición y ensayo en procesos de impresión, para garantizar la fiabilidad de los resultados obtenidos y las condiciones de funcionamiento de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Establecer el plan de calibraciones y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo en los procesos de impresión y/o en el laboratorio de control de calidad del departamento, según las características de los mismos y las recomendaciones de los fabricantes, para que el estado de calibración quede actualizado.	☐	☐	☐	☐
5.2: Verificar los equipos como densitómetros, colorímetros, espectrofotómetros, viscosímetros, termómetros, reglas graduadas, comprobadores de impresión global, entre otros, comprobando su funcionamiento y documentándolo en registros de control para que el plan de mantenimiento quede garantizado.	☐	☐	☐	☐
5.3: Describir los equipos de medición y ensayo en la industria gráfica, utilizando soportes específicos, para que el uso de los patrones y sistemas quede definido.	☐	☐	☐	☐
5.4: Enviar los equipos de medición y ensayo susceptibles de certificación o calibración externa a laboratorios homologados, con la periodicidad establecida en el plan de calibración y mantenimiento, y solicitando el informe sobre los ajustes efectuados.	☐	☐	☐	☐

5: Definir el plan de calibración y mantenimiento periódico, considerando equipos de medición y ensayo en procesos de impresión, para garantizar la fiabilidad de los resultados obtenidos y las condiciones de funcionamiento de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.5: Definir los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre, considerando la resolución del equipo y la precisión exigida en las especificaciones de parámetros medibles de cada equipo.	☐	☐	☐	☐

6: Preparar los certificados de calidad de impresión, incorporando los datos de control durante la ejecución, para acreditar que el producto impreso cumple con la calidad y las especificaciones técnicas definidas en el plan de la industria gráfica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Preparar los modelos de certificado, utilizando plantillas de hoja de cálculo o software de gestión de colorimetría específico, para que los datos de calidad de los lotes queden incluidos.	☐	☐	☐	☐
6.2: Introducir los datos de control de las mediciones como densidad, porcentaje de punto, trapping, entre otras, en la hoja de cálculo o software de gestión específico para que el control de color quede recogido.	☐	☐	☐	☐
6.3: Definir las fórmulas de obtención de resultados de desviación de color y el criterio de calidad del lote en el certificado, aplicándolas según tamaño de lote para que la aceptación o rechazo quede decidido en función del certificado de calidad del producto.	☐	☐	☐	☐
6.4: Describir los certificados de calidad como reglas y tablas de muestreo para inspección por variables o por atributos, gráficos de control, entre otros, en documentación específica de estadística para que la obtención de los resultados y justificación de aplicación quede recogida.	☐	☐	☐	☐

7: Desarrollar el plan de calidad en el departamento de impresión, mediante la medición y el análisis de los indicadores propuestos por la dirección, para establecer las acciones correctoras que permitan la mejora continua en los procesos y el alcance de los objetivos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

7: Desarrollar el plan de calidad en el departamento de impresión, mediante la medición y el análisis de los indicadores propuestos por la dirección, para establecer las acciones correctoras que permitan la mejora continua en los procesos y el alcance de los objetivos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Registrar los documentos de comprobación cumplimentados, garantizando la disponibilidad para que el control de los mismos quede recogido durante el tiempo definido en el sistema de calidad.	☐	☐	☐	☐
7.2: Mantener los registros de evidencia del proceso de preimpresión y del producto obtenido, considerando su identificación para que su recuperación quede accesible.	☐	☐	☐	☐
7.3: Acometer los indicadores de calidad en los procesos de impresión, revisándolos periódicamente para que el resultado quede controlado y teniendo en cuenta: - La reclamación de la clientela, en su caso. - La merma. - La productividad. - El cumplimiento de plazos de entrega. - La representación en gráficos del seguimiento. - La actualización de la información. - La identificación de fortalezas, debilidades, amenazas y oportunidades (DAFO). - La determinación de acciones de mejora, correctivas, predictivas y preventivas.	☐	☐	☐	☐
7.4: Incorporar la información de las acciones correctivas, predictivas y preventivas en impresión en archivos o base de datos, describiendo el seguimiento y la fecha de implementación para que las acciones correctivas, predictivas y preventivas en su caso, queden registradas.	☐	☐	☐	☐
7.5: Ejecutar las auditorías internas, coordinándolas con la persona responsable de calidad, teniendo en cuenta el plan de calidad para que los análisis de datos y de situación queden informados.	☐	☐	☐	☐