



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: IMPRESIÓN EN OFFSET

Código: ARG072_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0202_2: DETERMINAR Y AJUSTAR LOS ELEMENTOS DE PROCESO DE IMPRESIÓN OFFSET”

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 “UC0202_2: Determinar y ajustar los elementos de proceso de impresión offset”.

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: Regular los mecanismos de puesta en marcha en la máquina de impresión offset, cumpliendo las instrucciones técnicas de producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Comprobar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación se para garantizar su correspondencia con el soporte a imprimir, según las necesidades técnicas y el manual de usuario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Comprobar el correcto funcionamiento de la máquina revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías mediante procesos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Verificar los elementos y mecanismos del sistema de salida para garantizar su correspondencia con el soporte a imprimir y el impreso a obtener según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Ajustar los elementos de secado y humectación, en los sistemas de impresión en bobina, conforme a las necesidades del proceso y de los soportes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Realizar todas las operaciones de ajuste cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

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



2: Ajustar las presiones del conjunto impresor de la máquina de impresión offset de acuerdo a las especificaciones.	1	2	3	4
2.1: Controlar la correcta transmisión de las presiones de la máquina de impresión offset ajustando el diámetro de los cilindros, según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Verificar la separación entre cilindros teniendo en cuenta el grosor del soporte a imprimir, en función de las especificaciones técnicas establecidas en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Comprobar el diámetro de los cilindros plancha-caucho-impresor utilizando los instrumentos de medición específicos: micrómetro, durómetro, calibre, galgas y reglas de medición de los aros-guía de los cilindros u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Seleccionar las alzas según el grosor de las mismas obteniendo un diámetro y presión óptimos, mediante reglas de medición de cilindros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Realizar la comprobación del ajuste de presiones cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Efectuar el fijado y tensado de la plancha en la máquina de impresión offset siguiendo los métodos de trabajo establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Efectuar el troquelado y doblado de la plancha ajustándola en la mesa troqueladora para su posterior alojamiento en los clavillos de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Fijar y adaptar la forma impresora al cilindro porta-planchas efectuando el tensado, según los métodos de trabajo establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Fijar la forma impresora en las mordazas respetando los márgenes sobre el soporte a imprimir, según las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Tensar la forma impresora según las especificaciones técnicas hasta obtener el registro de los diferentes colores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Realizar todas las operaciones de fijado y tensado de la forma impresora	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Efectuar el fijado y tensado de la plancha en la máquina de impresión offset siguiendo los métodos de trabajo establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.				

4: Preparar el grupo entintador y humectador regulándolo en función de las especificaciones técnicas y de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Nivelar los tinteros adaptando la tinta a las zonas impresoras, mediante los dispositivos mecánicos o electrónicos de la máquina manteniendo el flujo de tinta controlado, según las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Regular los tinteros hasta conseguir que el flujo de tinta responda a las condiciones de transferencia establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Comprobar las características físico-químicas de la tinta en relación a las necesidades de la tirada mediante viscosímetro u otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Calibrar los elementos humectadores ajustando la temperatura y correcta dosificación de la solución de mojado según las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Controlar la solución de mojado: el pH, conductividad, tensión superficial y temperatura atendiendo a las necesidades del soporte a imprimir y a sus características físicas, por medio de los diferentes dispositivos controladores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Controlar el flujo de mojado comprobando la aportación de agua según las necesidades específicas del trabajo a realizar y las especificaciones técnicas establecidas en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Desarrollar todas las actividades de preparación cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Ajustar los dispositivos de acabado en función de los requerimientos	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
--	-------------------------------	--	--	--



<i>de impresión para conseguir una impresión final acorde con las especificaciones técnicas establecidas.</i>	1	2	3	4
5.1: Seleccionar los dispositivos de acabado según el proceso establecido en las instrucciones de producción para conseguir los tratamientos especificados: barnizado, plastificado, lacado y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Disponer los mecanismos de los dispositivos de acabado colocándolos en línea con los cuerpos de impresión para conseguir los tratamientos especificados según el manual de usuario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Regular los dispositivos de acabado ajustándolos hasta conseguir una aplicación uniforme del producto: barniz, laca y otros sobre los soportes a tratar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Desarrollar todas las operaciones de ajuste cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<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 offset, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Revisar los dispositivos de seguridad de la máquina comprobando su correcto funcionamiento siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Realizar el engrasado periódico de los puntos de engrase dispuestos 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 funcionamiento de los circuitos y filtros de aire y agua siguiendo los procedimientos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Realizar las operaciones de mantenimiento aplicando las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>