



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

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1346_2: Ajustar los elementos del proceso
de 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 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 “UC1346_2: Ajustar los elementos del proceso de 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: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:



INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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.

APP1: Regular los mecanismos de entrada, paso y salida de la máquina de impresión en huecograbado, según las características físicas del soporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación mecánicamente y/o a través del panel de control, atendiendo a las necesidades del soporte a imprimir y sus características físicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Regular los elementos y mecanismos del transporte del soporte, mecánicamente y/o a través del panel de control, atendiendo a la naturaleza del soporte a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de salida, mecánicamente y/o a través del panel de control, atendiendo al soporte a imprimir, al impreso a obtener y al formato determinado en las especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Preparar el cilindro grabado y el cilindro de presión en la máquina de huecograbado, cumpliendo con los requisitos de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Colocar el cilindro grabado, atendiendo a los métodos mecánicos o manuales de trabajo establecidos, adaptándolo al cuerpo de entintado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar el cilindro grabado y el cilindro de presión en la máquina de huecograbado, cumpliendo con los requisitos de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Acoplar el cilindro grabado al carro o grupo impresor, realizando las maniobras manuales o mecánicas precisas, garantizando su estabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Fijar el cilindro grabado sobre el cuerpo de entintado, permitiendo una posición óptima de entintado de prerregistro sobre el soporte a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Montar el cilindro impresor según su dureza, verificando visualmente su recubrimiento y dimensiones, atendiendo a las necesidades de la impresión y a las características del soporte a imprimir, asegurando una correcta transmisión de presión, una transferencia de tinta correcta y una calidad de impresión sin defectos ni variaciones dimensionales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Regular la presión entre el cilindro impresor y el cilindro grabado, atendiendo a la naturaleza del soporte a imprimir y de la dureza del cilindro impresor.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Efectuar las operaciones de desmontaje, limpieza y almacenamiento de los cilindros una vez finalizada la impresión, teniendo en cuenta las medidas de seguridad y de conservación del cilindro grabado, conforme a instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Verificar visualmente el estado del cilindro de presión, su recubrimiento y dimensiones, atendiendo a las necesidades de la impresión y a las especificaciones técnicas de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Ajustar el grupo entintador, atendiendo a las características del soporte, a las necesidades de impresión y a las especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Medir la reología de la tinta, utilizando los aparatos de medición específicos: copa ford, viscosímetro, termómetro y otros, adaptándose a los parámetros de calidad establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Ajustar el grupo entintador, atendiendo a las características del soporte, a las necesidades de impresión y a las especificaciones técnicas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Añadir los correctores adecuados a la tinta, atendiendo las necesidades de la impresión y las características del soporte a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Ajustar la reología de la tinta, mediante el control de los dosificadores de forma mecánica, electrónica o informática.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Regular los elementos de entintado, atendiendo la naturaleza de la tinta, condiciones de transferencia y demanda de tinta del soporte, de forma manual o mecánicamente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Colocar las bandejas de entintado a la distancia óptima del cilindro grabado, asegurando el paralelismo con el mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Posicionar el difusor de tinta a la distancia correcta respecto al cilindro grabado, garantizando la distribución homogénea de la tinta y el control de entintado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Ajustar los elementos auxiliares del grupo entintador, atendiendo a la correcta alimentación de la tinta y permitiendo su control.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Posicionar la cuchilla en el ángulo y presión óptimos respecto al cilindro grabado, asegurando el entintado de la forma impresora y la limpieza de las zonas no imprimibles, siguiendo las instrucciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Limpiar el grupo entintador y los elementos auxiliares, asegurando que no quede tinta al acabar el tiraje, depositando la tinta sobrante en los contenedores adecuados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4. <i>Preparar los dispositivos de acabado según las especificaciones técnicas definidas y los requerimientos del producto final.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1. Ajustar los dispositivos dosificadores de productos de acabado, garantizando el control y uniformidad de la dosificación en su aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4. Preparar los dispositivos de acabado según las especificaciones técnicas definidas y los requerimientos del producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.2. Posicionar los dispositivos de acabado, en función de los tratamientos a aplicar en el producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar la operaciones de sincronización y nivelación de los dispositivos de acabado, en función de la imprimibilidad del soporte y del tratamiento a aplicar, según las indicaciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de los equipos de impresión en huecograbado, siguiendo las instrucciones técnicas del fabricante y los protocolos de trabajo establecidos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Efectuar el engrase periódicamente de los puntos dispuestos en las máquinas y equipos de huecograbado, atendiendo las instrucciones del fabricante y en los plazos establecidos por el mismo o siguiendo los protocolos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Verificar el funcionamiento de los circuitos y filtros de los sistemas hidráulicos y neumáticos, atendiendo las normas y plazos de mantenimiento establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Limpiar los componentes de la máquina y equipos de huecograbado, atendiendo los procedimientos definidos en el plan de mantenimiento y los protocolos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Comprobar el correcto funcionamiento de los dispositivos de seguridad de las máquinas de huecograbado, atendiendo el plan de prevención de riesgos vigente y siguiendo los protocolos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Depositar los diferentes residuos generados durante las operaciones de mantenimiento de primer nivel en los contenedores y zonas establecidas, atendiendo al plan de prevención y protección ambiental establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>