



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: IMPRESIÓN EN SERIGRAFÍA Y
TAMPOGRAFÍA**

Código: ARG419_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

**UNIDAD DE COMPETENCIA
“UC1348_2: Realizar la impresión en serigrafía”**

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 “UC1348_2: Realizar la impresión en serigrafía”.

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: <i>Ajustar los dispositivos a las necesidades de producción aplicando tratamientos superficiales, sobre los soportes a imprimir.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Alimentar en los equipos de tratamiento superficial los materiales que se van a tratar para su posterior impresión atendiendo a sus características.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar las fuentes térmicas, equipos electrónicos, barnizadoras y otros dispositivos de tratamiento superficial los soportes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Ajustar los equipos de tratamiento superficial de los soportes a tratar, adaptándolas a las necesidades físicas y morfológicas del soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Ajustar la temperatura y la velocidad de la verificando que se obtiene una superficie imprimible mediante pruebas de adhesión, frote y resistencia al roce y aplicando los tratamientos térmicos sobre los materiales que posteriormente se van a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Verificar la obtención de una superficie imprimible, mediante pruebas de adhesión, frote y resistencia al roce, y aplicando el tratamiento corona sobre los materiales que posteriormente se van a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Obtener una superficie imprimible, mediante pruebas de adhesión, frote y resistencia al roce, aplicando barnices correctores sobre la superficie de los materiales que posteriormente se van a imprimir, utilizando plotter de inyección, aerógrafo, rodillos u otros métodos apropiados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar los mecanismos de alimentación, impresión y salida de la máquina de serigrafía atendiendo a las características técnicas de la impresión, a las indicaciones de la orden de trabajo y a los materiales a emplear.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Seleccionar los materiales a utilizar durante la producción (pantallas, soportes y otros consumibles), siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo: soporte a imprimir, tipo de tinta, número de colores, total de ejemplares, instrucciones de secado, parámetros de control de calidad y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación de la máquina (grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte, topes de registro y otros) atendiendo a las necesidades y características del soporte a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Ajustar las mordazas de fijación de la pantalla, según las características físicas y la naturaleza del bastidor de la pantalla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Colocar la pantalla de forma segura en la máquina de serigrafía, teniendo en cuenta el inicio de la impresión accionando los manejadores que actúan sobre las mordazas asegurando la inmovilidad de la pantalla durante el registro y la tirada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Promediar los tornillos de ajuste micrométrico del registro, en sentido horizontal y longitudinal, dejándolos en el punto "cero" de manera que permita el máximo recorrido en ambos sentidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Ajustar el salto o fuera de contacto de la pantalla respecto al tablero de impresión, regulando la altura y el paralelismo mediante los mecanismos propios de la máquina: manuales, electrónicos u otros, teniendo en cuenta el soporte a imprimir y las características técnicas de la impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Seleccionar la rasqueta y la contrarasqueta adecuada (tamaño, dureza, altura, grosor y filo) según las características técnicas de la impresión (superficie de impresión, características de la malla, tipología de los grafismos, densidad de la tinta), comprobando su horizontalidad y la ausencia de defectos que puedan afectar a la impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Preparar los sistemas de secado (aire caliente, infrarrojos, ultravioletas u otros) según las características de las tintas, de la impresión y del material a imprimir, ajustando la temperatura, el tiempo de exposición, la velocidad de la banda, la distancia al elemento u otros parámetros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar los mecanismos de alimentación, impresión y salida de la máquina de serigrafía atendiendo a las características técnicas de la impresión, a las indicaciones de la orden de trabajo y a los materiales a emplear.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.9: Preparar los dispositivos de salida y los equipos de apilado según la morfología del producto final siguiendo las indicaciones de la OT ajustando los mecanismos que permitan un correcto igualado o apilado de los soportes o productos impresos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Ajustar el entintado y la transmisión de tinta, atendiendo a las características del soporte y forma impresora, a las necesidades de impresión y a las especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Regular la presión, el ángulo y el recorrido de la rasqueta sobre la pantalla según el tamaño del grafismo, cantidad de tinta y penetración del soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Ajustar la contrarrasqueta o entintador sobre la pantalla y respecto al desplazamiento vertical de la rasqueta teniendo en cuenta la aplicación de la tinta empleada en relación al tipo de soporte, atendiendo a la distancia y al paralelismo con la rasqueta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Sincronizar el movimiento entre la rasqueta y contrarrasqueta sobre la pantalla, limpia y sin aplicación de tinta, verificando la funcionalidad del movimiento y el contacto con la malla de manera precisa, estable y continuada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Extender la tinta sobre la pantalla efectuándola en paralelo a la rasqueta y de forma que cubra la totalidad de los grafismos a imprimir de la pantalla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Verificar el recorrido de los elementos de entintado y transmisión de tinta sobre la pantalla comprobando que se cubra toda la superficie de los grafismos y que en el retroceso la rasqueta se consiga la transferencia de la tinta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Obtener las primeras muestras impresas, siguiendo las características especificadas en la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Imprimir sobre maculatura si es posible de las mismas características del soporte a imprimir, accionando los equipos de forma manual, semiautomática o automática, simulando las condiciones reales de impresión: tipo de soporte, velocidad, secado u otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Controlar en las primeras muestras impresas la ausencia de defectos de impresión (la tonalidad e intensidad de color, la cubrición y el secado) utilizando los instrumentos ópticos de medición: densitómetros, colorímetros y/o espectrofotómetros respecto a muestras autorizadas, patrones, bocetos, tablas normalizadas de color y especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar el prerregistro de la imagen sobre el soporte desplazando la pantalla o el tablero de impresión por medio de los mecanismos propios de la máquina a partir de plantillas de registro, cruces y/o soportes impresos con un color previo ajustándose a las especificaciones técnicas de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Corregir los defectos de entintado sobre el soporte actuando sobre la rasqueta, el fuera de contacto de la pantalla y/o modificando las características de las tintas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Corregir las deficiencias de anclaje de la tinta sobre el soporte variando las condiciones de secado de las mismas o el tratamiento superficial de los soportes a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Efectuar el registro de la impresión sobre el soporte mediante los dispositivos mecánicos o electrónicos de la máquina, actuando sobre la posición de la pantalla o el tablero de impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Corregir las variaciones cromáticas de la impresión mediante la adición de diluyentes, barniz o concentrado de color, en función de los resultados que se quieren conseguir respecto a muestras autorizadas, patrones, bocetos, tablas normalizadas de color y especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Corregir las deficiencias de secado detectadas en los impresos regulando la temperatura, la distancia del elemento secador, la velocidad de la banda, la intensidad de las lámparas y/o el tiempo de exposición.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Supervisar las variables del proceso de obtención del producto impreso, durante la tirada, siguiendo las indicaciones de calidad de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	N			
	1	2	3	4
APS5.1: Comprobar el registro de la impresión durante la tirada, obteniendo ejemplares para su control, atendiendo a los márgenes de tolerancia especificados en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Mantener la cantidad de tinta suficiente sobre la pantalla durante la tirada, comprobando que el entintado de toda la superficie se mantiene de forma continuada y estable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Comprobar el anclaje de la tinta durante la impresión, obteniendo ejemplares para su control, mediante las técnicas y elementos de control adecuados y establecidos por la empresa (cintas adhesivas, rotulador para comprobar la tensión en superficie u otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Comprobar la tonalidad, intensidad y otras variables de color en la impresión durante la tirada según la frecuencia de muestreo establecida por la empresa y/o especificaciones de calidad de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Depositar los residuos generados durante el proceso de impresión en los contenedores y zonas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Supervisar las variables del proceso de obtención del producto impreso, durante la tirada, siguiendo las indicaciones de calidad de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	N			
	1	2	3	4
APS6.1: Registrar las particularidades del proceso de producción (tratamientos previos del material, preparación de tintas, condiciones de secado u otras) y las condiciones especiales llevadas a cabo de forma detallada, adjuntando muestras o la información técnica de los materiales empleados en el proceso de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Registrar en los partes de producción, el comportamiento de las materias primas durante la tirada, los datos relativos a la productividad de la tirada (cantidad de ejemplares impresos, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, incidencias y otras), de acuerdo con el procedimiento establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Supervisar las variables del proceso de obtención del producto impreso, durante la tirada, siguiendo las indicaciones de calidad de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	N			
	1	2	3	4
APS6.3: Registrar los datos relativos al control de calidad durante la producción (tipos de control, frecuencia de muestreo y desviaciones) cumpliendo las indicaciones de calidad reflejadas en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP7: Supervisar las variables del proceso de obtención del producto impreso, durante la tirada, siguiendo las indicaciones de calidad de la orden de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	N			
	1	2	3	4
APS7.1: Registrar, en los documentos establecidos al efecto, los datos relacionados con las operaciones de mantenimiento efectuadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Efectuar el engrase de los puntos dispuestos en las máquinas y equipos de serigrafía según la periodicidad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Comprobar el funcionamiento de los compresores, circuitos y filtros ajustándose a los procedimientos y plazos de realización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.4: Limpiar los diferentes elementos de las máquinas y equipos de serigrafía según los procedimientos establecidos en el plan de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.5: 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"/>
APS7.6: Comprobar el correcto funcionamiento de los dispositivos de seguridad de las máquinas y equipos de serigrafía según la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>