



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: IMPRESIÓN EN FLEXOGRAFÍA

Código: ARG417_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1344_2: Realizar el montaje de clichés y ajustar los
elementos del proceso de Impresión en Flexografía”**

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 “UC1344_2: Realizar el montaje de clichés y ajustar los elementos del proceso de impresión en Flexografía”.

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>Seleccionar los cilindros portaclichés, adhesivos y clichés o camisas grabadas, atendiendo a las especificaciones técnicas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Seleccionar los cilindros portaclichés, atendiendo a las especificaciones de la orden de trabajo y comprobando su diámetro y longitud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar los adhesivos atendiendo al grado de dureza, adherencia y espesor, según las especificaciones técnicas de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar los clichés o camisas grabadas atendiendo al color y correspondencia con el modelo a imprimir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Comprobar en los clichés o camisas grabadas, la pegajosidad, el acabado superficial y la ausencia de defectos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Medir el espesor y el relieve de los clichés o camisas grabadas, buscando diferentes zonas con el micrómetro y comprobando que se ajustan a las especificaciones marcadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Comprobar de forma visual el perfecto agarre de los adhesivos en el cilindro portaclichés, verificando la limpieza y la ausencia de defectos en su superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Efectuar el montaje de los clichés, asegurando su correcta adherencia al cilindro portaclichés.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar la identificación mediante señal establecida del sentido correcto o posicionamiento de entrada en máquina del cliché, según las especificaciones indicadas en la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Cargar en la máquina de montaje el cilindro portaclichés, atendiendo a la regulación y adaptación de los mecanismos de fijación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Regular los dispositivos específicos de control de registro: cámaras, visores y otros, facilitando el ajuste de los clichés y la calibración del sistema.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Pegar el adhesivo de montaje en la superficie del cilindro, asegurando su correcta adherencia y ausencia de burbujas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Fijar el cliché al adhesivo del cilindro portaclichés, mediante los dispositivos y las técnicas específicas de montaje, asegurando la ausencia de burbujas y permitiendo el correcto posicionamiento o registro de las planchas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Sellar los bordes o zonas críticas del cliché, mediante cintas adhesivas de sellado, siliconas térmicas u otros productos apropiados, evitando que se despeguen y se deterioren.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Envolver con material opaco (polietileno negro) los cilindros con los clichés montados, protegiéndolos de la luz ultravioleta, evitando su contaminación y mejorando su adhesión al respaldo adhesivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Regular los mecanismos de entrada, paso por máquina, salida y tratamiento de los soportes, según necesidades del soporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Comprobar visualmente el funcionamiento de los elementos y mecanismos del sistema de alimentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Ajustar los elementos y mecanismos del sistema de alimentación, atendiendo a las necesidades del soporte a imprimir y a sus características físicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Regular los mecanismos de entrada, paso por máquina, salida y tratamiento de los soportes, según necesidades del soporte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Regular la tensión aplicada al soporte, mediante mecanismos tensores, en función de las necesidades de impresión y registro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Ajustar el dispositivo de guiado, adaptándolo a las dimensiones del soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Ajustar los equipos de tratamiento de bobinas (Tratamiento corona, de llama, antiestática), adaptando la superficie para una correcta recepción de tinta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Comprobar la ausencia de cuerpos extraños, tinta seca, u otros, en los rodillos, cintas transportadoras y otros elementos de paso del material, para evitar daños en la superficie del soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Limpiar, en caso necesario, los rodillos, cintas transportadoras y otros elementos de pasos del material, con disolvente (Acetato de etilo o alcohol) para evitar daños en la superficie del soporte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Regular los mecanismos de transporte del material, adaptándolos a las características físicas del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Regular los elementos y mecanismos del sistema de salida y acabado, en función de la naturaleza del producto a imprimir y de su acabado, según orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Preparar los grupos de impresión cumpliendo requisitos de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Limpiar los elementos de transmisión y entintado, según las necesidades del trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Sustituir, en caso necesario, los elementos de transmisión y entintado de los grupos o estaciones de impresión, según las necesidades del trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Preparar los grupos de impresión cumpliendo requisitos de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.3: Seleccionar los rodillos anilox, atendiendo a los criterios de calidad, lineatura de trama, máxima transferencia de tinta, máximo valor de densidad tonal e instrucciones de la orden de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Instalar los rodillos anilox mediante operaciones mecánicas en el cuerpo de impresión de la máquina Flexográfica	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Ajustar el grupo de entintado a los elementos de alojamiento de la máquina asegurando el correcto funcionamiento, la normativa de seguridad y garantizando la buena transferencia de tinta al rodillo portaclichés.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Instalar los cilindros portaclichés en el cuerpo de impresión mediante operaciones mecánicas , atendiendo a las especificaciones de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Comprobar el recubrimiento y el estado de los cilindros de presión, atendiendo a las especificaciones técnicas de la máquina y a las necesidades de impresión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Ajustar los parámetros de los grupos de impresión según requerimientos del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Regular las bombas de tinta, tinteros y cámaras de tinta, mediante los dispositivos mecánicos o neumáticos de la máquina, manteniendo el flujo de tinta controlado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Regular el ángulo y la presión de la cuchilla de la rasqueta, contra el cilindro anilox, asegurando un entintado uniforme.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Ajustar los parámetros de los grupos de impresión según requerimientos del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.3: Regular el paralelismo entre el rodillo anilox, cilindro portaclichés y cilindro de presión, mediante galgas, consiguiendo un contacto seguro y uniforme.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Medir las propiedades reológicas de la tinta, mediante la utilización de los aparatos de medición adecuados: copa Ford, viscosímetro, termómetro, Phmetro y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APPS5.5: Comprobar los parámetros de trabajo de la tinta en relación a las necesidades de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APPS5.6: Registrar los valores obtenidos en los documentos habilitados por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>