



## 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

**“UC1347\_2: Realizar la 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 “UC1347\_2: Realizar la 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:<br>NIF: | Firma: |
| Nombre y apellidos del asesor/a:<br>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.

| <b>APP1: Obtener las primeras muestras impresas siguiendo las características especificadas en la orden de trabajo.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| APS1.1: Alimentar la máquina con los materiales necesarios para la producción: soportes, tintas y otros, comprobando la correspondencia con la orden de trabajo, aplicando las correspondientes medidas de prevención establecidas por la empresa.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.2: Efectuar la puesta en marcha de la máquina de huecograbado, garantizando la calidad y la continuidad de la tirada, comunicándose y estableciendo la coordinación necesaria con el equipo de trabajo.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.3: Controlar el registro y la ausencia de defectos de los primeros impresos, en cantidad suficiente, siguiendo las normas de procedimiento de la empresa o de la orden de trabajo, mediante la utilización de cuentahílos o sistemas de cámara de visión artificial.                           | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.4: Conseguir el correcto registro del impreso, comparando los parámetros y márgenes con los establecidos en la orden de trabajo o la muestra dada, mediante la utilización de cuentahílos o sistemas de cámara.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.5: Controlar la tonalidad e intensidad del color del impreso, comparando los parámetros con los determinados en la orden de trabajo o con las muestras autorizadas, mediante el uso de densitómetros.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.6: Controlar la reología y el secado de la tinta, garantizando una impresión controlada sin alteraciones: color, intensidad, tonalidad, limpieza, transparencia y brillo, según el tipo de tinta y las características físicas del soporte y la utilización para su medición de densitómetros. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>APP1: Obtener las primeras muestras impresas siguiendo las características especificadas en la orden de trabajo.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| APS1.7: Verificar la adhesión de la tinta al soporte y la resistencia al frote, a la luz y a otros agentes químicos, teniendo en cuenta las instrucciones técnicas, comprobando la adhesión mediante el uso de cinta adhesiva y a la resistencia a la luz mediante un fadeómetro u otros.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS1.8: Verificar, en las primeras pruebas, la calidad de los parámetros de impresión: intensidad, contraste, error de tono y otros en las primeras pruebas, comprobando su correspondencia con la orden de trabajo o las muestras autorizadas, utilizando los equipos ópticos de medición: densitómetro, colorímetro, espectrofotómetro. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>APP2: Ajustar las variables del proceso, según los resultados de las primeras muestras impresas.</b>  | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|--|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|  | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| APS2.1: Corregir el registro circunferencial del impreso, adelantando o atrasando el soporte mediante procedimiento manual, electrónico o informático que disponga la máquina.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.2: Corregir el registro axial del impreso, desplazando el cilindro grabado sobre su eje o mediante el desplazamiento del soporte a través del procedimiento manual, electrónico o informático de que disponga la máquina. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.3: Corregir las variaciones tonales del impreso, según la muestra o valores definidos sobre la intensidad de la tinta, la variación de la presión y el posicionamiento de la cuchilla.                                    | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.4: Corregir los valores de impresión, actuando sobre la tinta, la presión del cilindro y el posicionamiento de la cuchilla.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.5: Corregir los problemas de penetración y transferencia de la tinta al soporte, modificando la reología de la tinta y las presiones.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS2.6: Corregir el tratamiento superficial del soporte, modificando su energía superficial mediante el uso de tratamientos corona.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |



| <b>APP3: Obtener el producto impreso, supervisando las variables del proceso durante la tirada.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| APS3.1: Efectuar el procedimiento de control de calidad de los impresos durante toda la tirada, mediante los elementos de medición adecuados: densitómetros, cámaras de visión artificial, etc., según la frecuencia establecida por la empresa y las instrucciones de la orden de trabajo. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.2: Controlar la estabilidad del registro durante la tirada, atendiendo al control de todos los parámetros que actúan durante la impresión: velocidad, tensión y fijado de la forma impresora con revisiones periódicas, mediante el uso de visores automáticos de registro.            | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.3: Comprobar que la entonación del impreso se mantiene estable durante la tirada, verificando los parámetros establecidos dentro de los márgenes de tolerancia, mediante el uso de viscosímetros automáticos.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.4: Comprobar el secado de la tinta sobre el soporte, garantizando una manipulación inmediata.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS3.5: Acondicionar las zonas de trabajo, según condiciones establecidas de limpieza, orden y seguridad.   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>APP4. Cumplimentar los partes de producción con los datos de calidad, productividad e incidencias.</b>   | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| APS4.1: Recoger las incidencias producidas en los partes de producción, cumplimentando en los partes de producción estos desajustes, alteraciones, variaciones o paradas de producción como incidencias del autocontrol.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.2: Obtener los datos de productividad de la tirada en los partes de producción, comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida.  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| APS4.3: Recoger las características de la tirada y los datos de calidad en el parte de producción, recogiendo las particularidades concretas y cualquier dato relevante que facilite el trabajo en posibles reimpressiones, y posibilitando su análisis en posibles reimpressiones. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |