

Estándar de competencias profesionales

Obtener la forma impresora para huecograbado

Familia Profesional	Artes Gráficas
Nivel	2
Código	ECP0923_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRE/1633/2015

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Preparar los cilindros de impresión en huecograbado para su grabación electrónica verificando su correcto acabado.
- IC1.1** Los cilindros de impresión en huecograbado recibidos se comprueban, verificando que se ajustan a las especificaciones técnicas y al tipo de máquina de imprimir a utilizar.
 - IC1.2** La limpieza de los cilindros se realiza utilizando medios mecánicos o mediante agentes químicos específicos.
 - IC1.3** El recubrimiento de los cilindros se realiza, aplicando los baños electrolíticos necesarios a las características deseadas.
 - IC1.4** Los baños de inmersión se realizan dotando al cilindro de las capas de material necesarias, (níquel, cobre sobre el corazón de acero/hierro), según las instrucciones de la orden de trabajo y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - IC1.5** El rectificado del cilindro se realiza eliminando el cobre sobrante, dejándolo preparado para su posterior pulido.
- EC2** Configurar las opciones y curvas de tramado en el RIP controlador y calibrar el sistema para la obtención de la forma de huecograbado.

- IC2.1** El RIP se configura, incluyendo el método de tramado a utilizar en función del tipo de trabajo a imprimir.
- IC2.2** Las curvas de grabación de cilindros se crean, adecuándolas a las tipologías de trabajos gráficos a realizar a partir de la determinación de variables tales como línea de trama, inclinación de la pared del alveolo, velocidad de grabado y otros.
- IC2.3** Las posibles desviaciones en el porcentaje de punto leído en la simulación, se incorporan al RIP controlador utilizando una curva de reajuste del comportamiento del soporte y verificando de nuevo el resultado.
- IC2.4** La calibración del cabezal de grabación se realiza periódicamente y en cada proceso de creación de la forma impresora.
- IC2.5** El test de control de grabado se lanza al dispositivo verificando los márgenes de tolerancia en la profundidad del grabado y sus valores respecto a la curva de grabación pre-seleccionada.
- IC2.6** Los márgenes de tolerancia en la profundidad del grabado se revisan comprobando que mantienen los valores de la curva de grabación indicados en las especificaciones técnicas.
- IC2.7** El control y validación periódica del estado del dispositivo se ejecutan, a través de los procesos de mantenimiento, asegurando su correcto funcionamiento.

EC3 Grabar la forma impresora para el sistema de impresión en huecograbado, verificando que los cilindros son correctos, que las separaciones de color del trabajo gráfico son correctas y que contienen todos los elementos.

- IC3.1** Los cilindros a grabar se seleccionan atendiendo al dispositivo de grabación y a las especificaciones técnicas del trabajo.
- IC3.2** El número de cilindros a grabar se determina en función del número de separaciones de color que tenga el trabajo.
- IC3.3** El cilindro se monta en la máquina electrónica de grabado utilizando los mecanismos apropiados que faciliten su correcta ubicación.
- IC3.4** Los archivos se envían al RIP de grabación, validando que la adquisición de los datos de imagen es correcta.
- IC3.5** El tratamiento de los datos adquiridos por el RIP controlador se realiza verificando la generación de la forma impresora.
- IC3.6** Las órdenes de grabación de los cilindros se envían a la máquina grabadora del cilindro, comprobando que se realiza correctamente según las especificaciones, o validación del test de grabado, mediante instrumental adecuado (microscopio electrónico).

IC3.7 El cilindro grabado se valida, comprobando que el grabado ha sido efectuado sin problemas ni defectos visibles en la forma impresora obtenida.

IC3.8 Las separaciones que conforman el trabajo gráfico se verifican, comprobando que se correspondan con los requerimientos para el trabajo y que han sido obtenidas en condiciones de calidad y sin defectos aparentes.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Equipos y programas informáticos. RIP controlador del dispositivo de creación de cilindros, periféricos de salida y dispositivos de almacenamiento. Dispositivos para la electrólisis y galvanoplastia de los cilindros. Software de creación del tramado para impresión en huecograbado. Dispositivo de grabación del cilindro. Materias primas para creación de los cilindros (níquel, cromo, cobre). Útiles e instrumentos de medida: microscopio electrónico, tiras de control digitales para impresión y control de creación de la forma impresora.

Información utilizada o generada

Orden de producción, hoja de especificaciones técnicas, información sobre el sistema de impresión y sus condicionantes, el flujo de trabajo y el control de calidad establecidos. Normativa aplicable de calidad. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.