

Estándar de competencias profesionales

Realizar la impresión en flexografía

Familia Profesional	Artes Gráficas
Nivel	2
Código	ECP1345_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PCI/873/2019

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Obtener las primeras muestras impresas, realizando la puesta en marcha de los grupos de impresión y otros dispositivos de la máquina flexográfica, para comprobar la calidad de la impresión según las especificaciones técnicas de la orden de trabajo.

IC1.1 La máquina de impresión en flexografía se pone en marcha ajustando cada uno de los cuerpos con la velocidad de producción óptima y los parámetros requeridos para el proceso y el producto gráfico en curso.

IC1.2 La tinta del anilox se transfiere al cliché con la mínima presión necesaria, utilizando los manejadores o elementos electrónicos, hasta conseguir un entintado uniforme y constante de las zonas de altorrelieve.

IC1.3 La tinta del cliché se trasfiere al soporte con la mínima presión necesaria, utilizando los manejadores o elementos electrónicos, hasta conseguir una impresión uniforme y constante en el soporte.

IC1.4 El registro de la impresión se efectúa mediante el desplazamiento circunferencial y/o axial del cilindro portaclichés, haciendo coincidir las cruces de registro en superposición.

IC1.5 La temperatura y extracción de aire se modifican para conseguir el secado de la tinta entre cuerpos o estaciones de impresión, adecuándolas a la naturaleza de la tinta utilizada y a las necesidades de impresión del soporte.

- IC1.6** La toma de muestras se lleva a cabo en cantidad suficiente permitiendo valorar sobre ellas los parámetros de producción requeridos que aseguren una puesta en marcha de la impresión ajustada a los requerimientos técnicos y de calidad establecidos.
- IC1.7** El control de la impresión se efectúa supervisando los soportes -bobina o pliego- en comparación con patrones, tablas normalizadas, muestras autorizadas perfiles de color establecidos y especificaciones técnicas.
- IC1.8** Los parámetros de impresión tales como tonalidad e intensidad de color, densidad, ganancia de estampación y otros, se miden sobre la muestra impresa utilizando los instrumentos ópticos de medición específicos: cuentahílos, densitómetro, colorímetro, espectrofotómetro, comprobando que responden a la calidad requerida en la orden de trabajo o a las muestras autorizadas.
- IC1.9** Las operaciones de obtención del impreso y puesta en marcha de la máquina se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.
- EC2** Ajustar las variables del proceso de impresión en flexografía modificando las características según los resultados de las primeras muestras impresas, mediante manejadores o recursos informáticos para conseguir los resultados establecidos.
- IC2.1** La corrección y ajuste de las variables del proceso de impresión en flexografía se efectúan actuando sobre los elementos de la máquina, la tinta y soportes.
- IC2.2** Los posibles errores en el registro circunferencial de la impresión se corrigen girando el cilindro portaclichés, adelantando o retrasando su posición respecto al punto de inicio de impresión, mediante los controles manuales, electrónicos o informáticos de que disponga la máquina.
- IC2.3** Los posibles errores en el registro transversal de la impresión se corrigen desplazando lateralmente los rodillos portaclichés o variando los dispositivos de guiado de la banda, mediante los controles manuales, electrónicos o informáticos de que disponga la máquina.
- IC2.4** Las desviaciones en los valores cromáticos de impresión: color, tono, intensidad, brillo y contraste se modifican actuando sobre los componentes de la tinta, mediante la adición de diluyentes, barniz o concentrado de color.
- IC2.5** Las máquinas con control informático se ajustan durante la tirada mediante visores de imagen, control automático de registro y valores representados en pantalla de entintado, presión y velocidad.
- EC3** Obtener el producto impreso, supervisando el proceso durante la tirada y coordinando su actividad con el equipo de trabajo, para garantizar la productividad y calidad establecidas.

- IC3.1** El tratamiento de la superficie del soporte se controla a la entrada de máquina y en cada empalme de la bobina si los hubiera, con los reactivos adecuados, garantizando la calidad del tratamiento y el correcto anclado de la tinta.
- IC3.2** El registro de la impresión y las variables de tono, intensidad y color se controlan manteniéndolos en los parámetros establecidos dentro de los márgenes de tolerancia.
- IC3.3** El circuito de alimentación de la tinta se controla manteniendo un flujo estable, asegurando la demanda de tinta según necesidades de la imagen y del soporte a imprimir.
- IC3.4** El anclaje de la tinta en el soporte se comprueba verificando que cumple con los parámetros establecidos mediante las técnicas y elementos de control específicos.
- IC3.5** La tonalidad e intensidad de color de la impresión durante la tirada se controla utilizando los instrumentos ópticos de medición: densitómetros, colorímetros, espectrofotómetros, asegurando la estabilidad tonal durante la tirada.
- IC3.6** La calidad se controla con la frecuencia establecida por la empresa y utilizando los elementos de medición requeridos, registrando dichos controles en los documentos habilitados por la empresa.
- IC3.7** Los materiales impresos se identifican mediante cartelas siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo colocándolos en las zonas establecidas, atendiendo al plan de seguridad de la empresa.
- IC3.8** Los datos relativos a la producción tales como cantidad de ejemplares impresos, tiempos de producción, máquina, materiales, incidencias y otras, se registran en el documento habilitado por la empresa.
- IC3.9** La máquina de flexografía se maneja cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.
- IC3.10** Las operaciones se coordinan con el grupo de trabajo que opera en la máquina de impresión garantizando la continuidad del proceso y los resultados establecidos en la orden de trabajo.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Máquinas de impresión en flexografía. Cilindros portaclichés. Cilindros anilox. Clichés, tinta, soportes: papeles, plásticos cartones y otros. Útiles de medición de propiedades de la tinta: copa Ford, viscosímetro, termómetro. Densitómetros, espectrofotómetros. Muestras autorizadas. Cuentahílos. Micrómetros. Pupitres de luz normalizada. Equipos de control informático. Visores de inspección de la producción. Contenedores de residuos.

Información utilizada o generada

Orden de trabajo. Parte de producción. Ficha técnica de producto. Ficha de calidad. Impresiones y muestras autorizadas. Documentación técnica de equipos y máquinas de impresión en flexografía. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente. Estándares y normas de calidad. Registro de datos de producción. Ficha de seguridad de manipulación de tintas y disolventes.