

Estándar de competencias profesionales

Procesar películas fotosensibles expuestas

Familia Profesional **Imagen y Sonido**
Nivel **2**
Código **ECP1399_2**
Estado **BOE**
Publicación **RD 1024/2024**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Elaborar la ficha de datos técnicos de la película expuesta y obtenida previamente, revisando los datos de la misma, anotando las indicaciones de la persona o entidad solicitante del revelado si las hubiese, examinando el estado de la película, para que se determine posteriormente el tipo de revelado.

IC1.1 Los datos técnicos de la película se revisan, anotando aquellos que están indicados bien por el fabricante o bien por la persona o entidad solicitante del revelado en caso de ser películas cargadas por éste en chasis anónimos o sin identificar y que se deben tener en cuenta para elegir el tipo revelado, tales como:

- Negativo color, negativo blanco y negro o diapositiva.
- Formato: rollo 35mm, rollo 120mm, placas u otros.

IC1.2 Las indicaciones de la persona o entidad solicitante del revelado se recogen, anotando las modificaciones respecto a los datos técnicos del fabricante, que el fotógrafo haya aplicado en el momento de exponer la película con el fin de conseguir algún efecto especial, entre otros:

- Película forzada.
- Película detenida.
- Proceso cruzado.

IC1.3 El estado físico de la película recibida se comprueba, anotando:

- Aspecto exterior e integridad del envase (ausencia de golpes, rotura o rayado, precinto o cierre intacto, entre otros).
- Fecha de caducidad.
- Tiempo transcurrido desde que fue expuesta.
- Temperatura a la que ha estado almacenada por la persona o entidad solicitante del encargo antes y después la exposición.

IC1.4 La ficha técnica para el revelado se elabora, recogiendo toda la información recopilada en un formato establecido por la entidad responsable del revelado.

EC2 Revisar los equipos que se van a emplear en los procesos de revelado automatizado de películas, detectando deficiencias y solucionándolas para garantizar que se cumplen las condiciones indicadas por el fabricante, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales, para su puesta a punto en condiciones de calidad y para asegurar el rendimiento.

IC2.1 La documentación de la máquina se revisa, comprobando los datos de mantenimiento registrados en los impresos establecidos por la entidad responsable de la misma, tal como fecha de la revisión o limpieza de rodillos, limpieza de filtros y estado de la regeneración de baños y gestión de residuos, entre otros y el número de revelados desde la anterior revisión.

IC2.2 Las deficiencias graves detectadas en la documentación respecto al mantenimiento periódico se notifican a la persona responsable del mismo, deteniendo el proceso y esperando a su solución.

IC2.3 Las deficiencias subsanables tales como lengüetas de arrastre gastadas, temperatura fuera de rangos de operación entre otras, se corrigen, cambiando dichas lengüetas o modificando la temperatura, en su caso.

EC3 Preparar los materiales para el procesado automático, manual o semi-manual, cargando película, químicos y productos, en condiciones de calidad y seguridad, cumpliendo normas medioambientales y de prevención de riesgos laborales en el manejo de utensilios y productos químicos para el revelado posterior.

IC3.1 El número de revelados que se han aplicado con los químicos y productos a utilizar en el procesado manual, semi-manual o automático, se comprueba, asegurando que no se ha superado la cantidad recomendada por el fabricante y verificando, en el caso automático, si ha funcionado el sistema de regeneración de todos los baños.

- IC3.2** Las películas se cargan, en caso de procesado manual o semi-manual, en tanques vacíos de inversión o inmersión, en condiciones bien de ausencia de luz o bien con luz roja según el tipo de emulsión, enrollando la película en la espiral de carga y asegurando que quede encajada en su carril y que no se monte sobre sí misma.
- IC3.3** Los productos químicos se cargan utilizando guantes, mascarillas y/o gafas de seguridad, entre otros, en función del tipo de químico y evitando derrames en todo caso, previa comprobación de niveles en caso de procesado automático y del número de revelados en todos los casos.
- IC3.4** La carga de productos químicos se repite en cada paso del proceso, en caso de procesado manual, previo vaciado y limpieza del químico anterior.
- IC3.5** Los químicos y productos a utilizar se comprueban en función del tipo de película, midiendo los parámetros recomendados por los fabricantes tales como temperatura, pH del agua, peso específico, entre otros, con antelación a cada tanda de revelado, modificando los parámetros en su caso o sustituyendo los productos.
- EC4** Revelar las películas, monitorizando y corrigiendo las contingencias en el proceso en función de alarmas o defectos detectados, aplicando procedimientos establecidos por los fabricantes de máquinas y productos, cumpliendo normativa aplicable sobre prevención de riesgos y medioambiental.
- IC4.1** Los productos químicos, temperatura y tiempo de revelado se comprueban, en caso de procesado automático, utilizando las tiras de control proporcionadas por el fabricante, procesando una tira antes de comenzar el procesado, otra a la mitad y una más al final, aplicando correcciones de manera inmediata en caso de que los datos que indican las tiras no se correspondan con lo indicado por el fabricante, tales como rectificación de cantidades, modificación de temperatura o sustitución del baño, entre otras.
- IC4.2** El proceso de revelado automatizado se vigila, atendiendo a las posibles alarmas de incidencia generadas por la máquina para su resolución, aplicando la solución en función del tipo de alarma tal como nivel bajo de producto, alarma de temperatura, entre otros, según indique el fabricante.
- IC4.3** El tanque que contiene el químico y la espiral con la película se agita, en caso de procesado manual, de forma que actúe uniformemente por toda la película, repitiendo con cada baño.
- IC4.4** Las incidencias tales como rollos sueltos de la bobina o mojados, entre otros, se subsanan, cargando de nuevo manualmente en su caso, cuidando no rayar la película, especialmente la que ya está húmeda.
- IC4.5** La película revelada se comprueba, asegurando la ausencia de defectos a partir de la observación minuciosa de la ampliación, para detectar rayado o residuos y a partir de la lectura densitométrica de la imagen negativa o positiva para detectar opacidades o velos.

- IC4.6** Las películas reveladas se guardan, con independencia de cuál sea su destino (positivado o entrega al cliente), en archivadores especiales fabricados expresamente para tal fin con materiales que aseguren su conservación, colocando previamente en su caso las diapositivas en marquitos, archivadores o fundas de acetato para el rollo completo.
- IC4.7** Los documentos de control de producción se rellenan, incluyendo datos tales como fecha y cantidad de película revelada, entre otros, para facilitar las tareas de mantenimiento, organización y planificación internas del laboratorio y renovar los químicos en su caso.
- IC4.8** Los residuos generados se acumulan en los espacios destinados para ellos según tipología, confirmando los medios técnicos de recogida y limpieza, de acuerdo a la zona de actuación y a los criterios de reducción en origen, reciclado, valorización y eliminación, cumpliendo la normativa medioambiental aplicable, para que la recogida y limpieza sea eficaz.

EC5 Postprocesar la película, aplicando mejoras de manera manual o mediante procesadora, según procedimientos estandarizados, asegurando condiciones de calidad, para la entrega final del encargo.

- IC5.1** Las películas se someten, en su caso, a los procesos de reducción, intensificación, blanqueo, virado, entre otros, según lo aconseje el procedimiento establecido de control de calidad o las especificaciones del encargo.
- IC5.2** Las imágenes se comprueban, asegurando la ausencia de defectos a partir de la observación minuciosa de la ampliación y de la lectura densitométrica de la imagen negativa o positiva, retocando las fallas en su caso por procedimientos digitales o manuales, para proceder a su reproducción.
- IC5.3** Las películas ya procesadas o retocadas, se transfieren para su distribución según las especificaciones del encargo.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Procesadoras automáticas y semiautomáticas de película. Instrumentos de control de tiempo y temperatura. Material de revelado manual (tanques, cubetas, pinzas especiales, secadoras, entre otros). Útiles de medida tales como probetas, densitómetros, termómetros, entre otros. Equipo de empaquetado de película. Productos químicos de revelado de los distintos procesos.

Información utilizada o generada

Normas externas de trabajo (normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales; normativa medioambiental aplicable, normativa de protección de datos, propiedad intelectual e industrial). Normas internas de trabajo (indicaciones la persona o entidad solicitante del encargo; pedidos de materiales; instrucciones sobre los controles de calidad; instrucciones verbales o escritas del jefe de laboratorio: - orden de producción, fichas técnicas-; fichas de producción). Documentación técnica (manuales técnicos de las máquinas; información técnica de los productos químicos; especificaciones de soportes fotosensibles).