

UNIDAD DE COMPETENCIA	Determinar y ajustar los elementos de proceso de impresión offset
Nivel	2
Código	UC0202_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Regular los mecanismos de puesta en marcha en la máquina de impresión offset, cumpliendo las instrucciones técnicas de producción.**
- CR 1.1 Los elementos y mecanismos del sistema de alimentación se comprueban para garantizar su correspondencia con el soporte a imprimir, según las necesidades técnicas y el manual de usuario.
 - CR 1.2 El correcto funcionamiento de la máquina se comprueba revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías mediante procesos establecidos.
 - CR 1.3 Los elementos y mecanismos del sistema de salida se verifican para garantizar su correspondencia con el soporte a imprimir y el impreso a obtener según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.
 - CR 1.4 Los elementos de secado y humectación, en los sistemas de impresión en bobina, se ajustan conforme a las necesidades del proceso y de los soportes.
 - CR 1.5 Las operaciones de ajuste se realizan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 2: Ajustar las presiones del conjunto impresor de la máquina de impresión offset de acuerdo a las especificaciones técnicas.**
- CR 2.1 La correcta transmisión de las presiones de la máquina de impresión offset se controla ajustando el diámetro de los cilindros, según las especificaciones técnicas y el manual de usuario.
 - CR 2.2 La separación entre cilindros se verifica teniendo en cuenta el grosor del soporte a imprimir, en función de las especificaciones técnicas establecidas en el proceso.
 - CR 2.3 El diámetro de los cilindros plancha-caucho-impresor se comprueba utilizando los instrumentos de medición específicos: micrómetro, durómetro, calibre, galgas y reglas de medición de los aros-guía de los cilindros u otros.
 - CR 2.4 Las alzas se seleccionan según el grosor de las mismas obteniendo un diámetro y presión óptimos, mediante reglas de medición de cilindros.
 - CR 2.5 La comprobación del ajuste de presiones se realiza cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 3: Efectuar el fijado y tensado de la plancha en la máquina de impresión offset siguiendo los métodos de trabajo establecidos.**
- CR 3.1 El troquelado y doblado de la plancha se efectúa ajustándola en la mesa troqueladora para su posterior alojamiento en los clavillos de la máquina.
 - CR 3.2 La forma impresora se fija y se adapta al cilindro porta-planchas efectuando el tensado, según los métodos de trabajo establecidos.
 - CR 3.3 La forma impresora se fija en las mordazas respetando los márgenes sobre el soporte a imprimir, según las especificaciones técnicas.
 - CR 3.4 La forma impresora se tensa según las especificaciones técnicas hasta obtener el registro de los diferentes colores.
 - CR 3.5 Las operaciones de fijado y tensado de la forma impresora se realizan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 4: Preparar el grupo entintador y humectador regulándolo en función de las especificaciones técnicas y de calidad.**
- CR 4.1 Los tinteros se nivelan adaptando la tinta a las zonas impresoras, mediante los dispositivos mecánicos o electrónicos de la máquina manteniendo el flujo de tinta controlado, según las especificaciones técnicas.
 - CR 4.2 Los tinteros se regulan hasta conseguir que el flujo de tinta responda a las condiciones de transferencia establecidas.
 - CR 4.3 Las características físico-químicas de la tinta se comprueban en relación a las necesidades de la tirada mediante viscosímetro u otros.
 - CR 4.4 Los elementos humectadores se calibran, ajustando la temperatura y correcta dosificación de la solución de mojado según las especificaciones técnicas.
 - CR 4.5 La solución de mojado: el pH, conductividad, tensión superficial y temperatura se controla atendiendo a las necesidades del soporte a imprimir y a sus características físicas, por medio de los diferentes dispositivos controladores.
 - CR 4.6 El flujo de mojado se controla, comprobando la aportación de agua según las necesidades específicas del trabajo a realizar y las especificaciones técnicas establecidas en el proceso.
 - CR 4.7 Las actividades de preparación se desarrollan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

RP 5: Ajustar los dispositivos de acabado en función de los requerimientos de impresión para conseguir una impresión final acorde con las especificaciones técnicas establecidas.

CR 5.1 Los dispositivos de acabado se seleccionan según el proceso establecido en las instrucciones de producción para conseguir los tratamientos especificados: barnizado, plástificado, lacado y otros.

CR 5.2 Los mecanismos de los dispositivos de acabado se disponen, colocándolos en línea con los cuerpos de impresión para conseguir los tratamientos especificados según el manual de usuario.

CR 5.3 Los dispositivos de acabado se regulan ajustándolos hasta conseguir una aplicación uniforme del producto: barniz, laca y otros sobre los soportes a tratar.

CR 5.4 Las operaciones de ajuste se desarrollan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

RP 6: Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en la máquina de offset, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa.

CR 6.1 Los dispositivos de seguridad de la máquina se revisan comprobando su correcto funcionamiento siguiendo los procedimientos establecidos.

CR 6.2 El engrasado periódico de los puntos de engrase dispuestos se realiza utilizando los medios y materiales específicos, según las instrucciones del fabricante de la máquina.

CR 6.3 El funcionamiento de los circuitos y filtros de aire y agua se verifica siguiendo los procedimientos establecidos.

CR 6.4 Las operaciones de mantenimiento se realizan aplicando las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

Contexto profesional

Medios de producción

Máquinas de impresión offset en plano o en bobina, pupitre de luz normalizada, densitómetro, colorímetro, cuentahílos. Instrumentos de medición: micrómetro, durómetro, calibre, galgas y reglas de medición de los aros-guía de los cilindros u otros. Planchas offset. Mesa troqueladora de planchas. Equipos de aplicación de productos de acabado sobre el soporte.

Productos y resultados

Mecanismos de puesta en marcha de la máquina offset regulados. Grupos de entintado y de majado preparados. Dispositivos de acabado ajustados y preparados. Mantenimiento preventivo de la máquina de impresión efectuado.

Información utilizada o generada

Orden de trabajo. Documentación técnica de equipos y máquinas de impresión. Manual del usuario. Normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Estándares de Calidad para el proceso.