

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>Realizar la impresión offset</b>
<b>Nivel</b>	2
<b>Código</b>	UC0203_2

### Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Obtener las primeras muestras impresas, realizando la puesta en marcha de los grupos de impresión offset para la comprobación de las características especificadas en la orden de trabajo.**
- CR 1.1 Los pliegos se registran a la entrada del cuerpo impresor coordinándolo en dos direcciones (tacones y escuadras) y sincronizando el marcador con la guía lateral y con las pinzas de introducción del pliego.
  - CR 1.2 La cantidad de agua-tinta para el correcto entintado de la forma impresora se equilibra en relación con el soporte impreso, mediante equipos de medición específicos.
  - CR 1.3 La máquina de impresión 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.
  - CR 1.4 Las primeras hojas impresas se controlan en cantidad suficiente comprobando el ajuste del registro, tonos y presencia de defectos mediante equipos de medición específicos.
  - CR 1.5 El control se realiza supervisando los soportes -pliego, bobina- según muestras, patrones, tablas normalizadas, muestras autorizadas, perfiles de color establecidos y especificaciones.
  - CR 1.6 Los impresos obtenidos secuencialmente se comprueban, contrastando las muestras obtenidas con las pruebas de contrato, de acuerdo a las especificaciones técnicas.
  - CR 1.7 Las primeras hojas impresas entonadas y registradas se pliegan, en su caso, por las líneas de plegado comprobando la coherencia con el trazado y calidad del cuadernillo resultante.
- RP 2: Ajustar las variables del proceso modificando las características según los resultados de las primeras hojas impresas para conseguir los resultados establecidos.**
- CR 2.1 Las desviaciones de la impresión en el registro transversal y circunferencial se corrigen actuando en los tacones y adelantando o retrasando el cilindro portaplanchas.
  - CR 2.2 La presión entre cilindro de caucho e impresor se corrige según el grosor del soporte.
  - CR 2.3 El flujo de tinta se ajusta regulándolo mediante los dosificadores del tintero consiguiendo que el consumo sea el requerido.
  - CR 2.4 La corrección tonal se realiza modificando las características físico-químicas de la tinta y/o tonales.
  - CR 2.5 Las actividades de ajuste de variables se realizan cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
- RP 3: Obtener el producto gráfico impreso supervisando el proceso de impresión mediante el autocontrol para garantizar la productividad y calidad establecidas en la orden de trabajo.**
- CR 3.1 Los datos para efectuar el autocontrol se identifican en las instrucciones de producción y en el método de trabajo establecido por la empresa, determinando tanto las características a controlar como la forma de realizarlo y su periodicidad.
  - CR 3.2 El autocontrol se realiza a lo largo de la tirada mediante la toma de muestras según la frecuencia establecida, confirmando los resultados de impresión que se están obteniendo y asegurando la continuidad de la tirada.
  - CR 3.3 El registro de la impresión y la entonación (equilibrio agua-tinta) se mantienen, controlando los márgenes de tolerancia en los parámetros establecidos.
  - CR 3.4 El suministro de los materiales se controla asegurando la continuidad de la tirada, obteniendo la cantidad y calidad establecidas.
  - CR 3.5 Los parámetros de impresión establecidos se controlan midiendo las gamas de control mediante los instrumentos ópticos de medición específicos (densitómetro, espectrofotómetro, colorímetro).
- RP 4: Cumplimentar los partes de producción para la confirmación del trabajo realizado con datos de incidencias, calidad y productividad.**
- CR 4.1 Los resultados del autocontrol se disponen en las hojas al respecto para su análisis según las normas establecidas.
  - CR 4.2 Las posibles incidencias del autocontrol se disponen en las hojas al respecto para su análisis según las normas establecidas.
  - CR 4.3 Los partes de producción se cumplimentan comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida, registrando las incidencias en su caso.
  - CR 4.4 Los datos del proceso de impresión que sean de interés para los procesos sucesivos de post-impresión se registran en los partes de producción indicando sus características tales como entrada, tacón de costado, número de ejemplares y otros.
- RP 5: Efectuar la limpieza de la máquina según especificaciones técnicas cumpliendo con las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.**

CR 5.1 Los elementos de las máquinas se limpian, garantizando los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento.

CR 5.2 Los tinteros y las baterías de entintado se limpian eliminando los restos de tinta de la impresión efectuada aplicando los procedimientos establecidos.

CR 5.3 La forma impresora se retira de la máquina, procediendo a la limpieza del cilindro porta-plancha, aplicando los procedimientos establecidos.

CR 5.4 El cilindro impresor se limpia eliminando los restos de la imagen, aplicando el procedimiento establecido.

CR 5.5 La tinta sobrante de los tinteros se almacena siguiendo la normativa aplicable sobre eliminación de residuos.

CR 5.6 Los residuos producidos en el puesto de trabajo durante la tirada se retiran aplicando los procedimientos establecidos.

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Máquinas de impresión offset de pliego o de bobina. Pupitre de luz normalizada, densitómetro, colorímetro, cuentahílos.

### **Productos y resultados**

El soporte impreso y/o acabado. Puesta en marcha de la máquina offset. Máquina de impresión offset limpia y preparada para la siguiente impresión. Control de calidad realizado en proceso. Limpieza de la máquina efectuada.

### **Información utilizada o generada**

Orden de trabajo. Parte de trabajo. Documentación Técnica de equipos y máquinas de impresión offset en pliego o en bobina. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Estándares de Calidad para el proceso. Posibles incidencias de producción registradas.