

UNIDAD DE COMPETENCIA	Preparar los equipos, ajustar los parámetros y realizar la impresión digital
Nivel	2
Código	UC0483_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Preparar el soporte a imprimir para alimentar la máquina de impresión digital, de forma que se garantice la continuidad en la tirada.**
- CR 1.1 Los soportes celulósicos y no celulósicos a utilizar en la impresión digital, se comprueban verificando su estructura fisicoquímica y sus características en relación a la orden de producción.
 - CR 1.2 El acabado superficial (mate, brillo, offset, y otros) y el color del soporte a imprimir se comprueba, valorando que se corresponden con las especificaciones del trabajo.
 - CR 1.3 La cantidad y calidad del soporte a imprimir se verifican comprobando que se corresponde con lo establecido en la orden de producción.
 - CR 1.4 El soporte a imprimir se transporta desde el almacén a la máquina, siguiendo los protocolos de la empresa y las normas de seguridad establecidas.
 - CR 1.5 El soporte a imprimir se manipula y trata según los métodos de trabajo establecidos, que aseguran su entrada y paso por la máquina.
 - CR 1.6 El apilado y las condiciones de almacenado del soporte se controlan periódicamente aplicando el plan de control establecido y comprobando su buen estado de acuerdo a los planes de calidad de la empresa.
 - CR 1.7 El soporte a imprimir se identifica utilizando la señalización adecuada, manteniendo su trazabilidad a través del proceso.
- RP 2: Preparar los elementos visualizantes: tintas, tóneres y aditivos, para obtener los tonos y otras características fisicoquímicas según las especificaciones, muestras y soportes que se van a imprimir.**
- CR 2.1 Los elementos visualizantes -tintas, tóneres y otros-, se eligen según necesidades del trabajo, teniendo en cuenta la compatibilidad con la tecnología disponible, la máquina, el tipo de soporte y el acabado.
 - CR 2.2 Las propiedades fisicoquímicas de los elementos visualizantes: densidad, conductividad y temperatura y otras, se adecuan a las necesidades de producción, utilizando los métodos establecidos y las operaciones oportunas.
 - CR 2.3 Los colores requeridos se obtienen controlando las respuestas densitométricas y colorimétricas en las imágenes y tiras de control, de acuerdo con los estándares establecidos.
 - CR 2.4 Los elementos visualizantes y aditivos se almacenan en lugar seco y con la humedad controlada, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 3: Preparar equipos y regular los mecanismos de puesta en marcha para la impresión digital, conforme a las órdenes técnicas, el trabajo a realizar y los materiales a emplear.**
- CR 3.1 El sistema de alimentación del dispositivo: escuadras, tope posterior y elementos de transporte se preparan ajustándolos manualmente al formato del soporte a imprimir.
 - CR 3.2 Los elementos del registro manual del dispositivo se preparan ajustándolos según las necesidades el material utilizado.
 - CR 3.3 La alimentación del papel, la salida y los elementos de presión se regulan mediante los manejadores específicos ajustándolos según las características del trabajo.
 - CR 3.4 Los mecanismos de corte del material cuchillas y presión se ajustan, adaptándolos a las necesidades del soporte a utilizar.
 - CR 3.5 Los depósitos con elementos visualizantes y aditivos se controlan, comprobando su nivel de forma visual o mediante el software de gestión de la impresión, según el plan de control establecido.
 - CR 3.6 Las anomalías que surjan durante la puesta en marcha del dispositivo de impresión: movimientos en el soporte, desajustes en la cantidad de tinta/tóner, y otros, se corrigen hasta alcanzar los parámetros de impresión requeridos.
 - CR 3.7 Los ajustes se realizan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 4: Obtener el producto impreso efectuando la impresión digital según las especificaciones establecidas.**
- CR 4.1 Las primeras hojas impresas se revisan comprobando: tipo de soporte, tamaño, colores, y otros, según las características especificadas en la orden de producción.
 - CR 4.2 Las tonalidades de las primeras hojas impresas se controlan, comprobando los tonos y la ausencia de defectos.
 - CR 4.3 El control del proceso se realiza observando los posibles defectos de la impresión según muestras, patrones, tablas normalizadas y especificaciones técnicas.
 - CR 4.4 Las variables del proceso se modifican, según la valoración y los resultados de las primeras hojas impresas.

CR 4.5 La corrección y ajuste se efectúan actuando sobre los elementos y mecanismos de alimentación, formación de la imagen y corrección cromática de la máquina.

CR 4.6 La corrección y ajuste sobre los materiales se efectúa, modificando características fisicoquímicas de los elementos visualizadores y manipulaciones del soporte.

CR 4.7 La modificación de los valores cromáticos se realiza eligiendo parámetros preestablecidos en el software de la máquina o actuando sobre el sistema de gestión de color.

CR 4.8 La pérdida de intensidad de los elementos determinantes de la formación de las imágenes se controlan, efectuando su cambio cuando proceda.

RP 5: Controlar la calidad en el proceso de impresión digital mediante la toma de muestras impresas, aplicando los métodos establecidos.

CR 5.1 La toma de muestras del producto gráfico impreso se efectúa de forma periódica aplicando los procedimientos de calidad de la empresa.

CR 5.2 El control de calidad del proceso se efectúa según el método de trabajo establecido, tanto en lo relativo a las características a controlar como la forma de realizarlo y su periodicidad.

CR 5.3 La visualización de las muestras se realiza en condiciones de iluminación estándar.

CR 5.4 El control de los parámetros de calidad del impreso: entonación, ajuste, y otros, se efectúa, mediante observación visual en el pupitre de luz normalizada y/o con equipos específicos en condiciones de iluminación estándar.

CR 5.5 El suministro de los materiales se controla según el procedimiento establecido asegurando una cantidad suficiente, para evitar mezclas indeseadas y conseguir una calidad uniforme durante la tirada.

CR 5.6 Los parámetros de impresión tales como: tonalidad, ajuste de la imagen, y otros se mantienen constantes de acuerdo a las especificaciones establecidas utilizando el pupitre de luz normalizada, el espectrofotómetro y el cuentahilos.

RP 6: Realizar, en su caso, los manipulados sencillos en línea en los equipos compactos de impresión digital para obtener el producto gráfico, según las especificaciones establecidas.

CR 6.1 Los datos de producción relativos a los manipulados en línea en la máquina compacta de impresión digital: plegado, grapado y otros, se introducen en los paneles de control ajustando los parámetros conforme a las instrucciones de trabajo.

CR 6.2 El proceso de casado en línea de las páginas impresas se revisa comprobando que se ajusta a las características especificadas en la orden de producción.

CR 6.3 El proceso de plegado en línea de las páginas impresas se revisa comprobando que se ajusta a características especificadas en la orden de producción.

CR 6.4 El alzado del documento impreso efectuado en los equipos compactos de impresión digital se controla, comprobando el orden correcto de las páginas, en relación a la foliación del original y/o maqueta.

CR 6.5 La encuadernación grapada del documento gráfico se realiza según las especificaciones del trabajo.

CR 6.6 Las variables del proceso de manipulados en línea se modifican según la valoración y los resultados del primer ejemplar impreso para cumplir con las especificaciones.

RP 7: Cumplimentar los partes de producción para la confirmación del trabajo realizado con datos de incidencias, calidad y productividad.

CR 7.1 Los resultados del autocontrol se disponen en las hojas de control al respecto indicando las incidencias para su análisis.

CR 7.2 Los partes de producción se cumplimentan para comprobar la concordancia entre la productividad especificada y la obtenida.

CR 7.3 Los datos de los partes de producción se registran informáticamente, según los análisis posteriores a realizar.

RP 8: Efectuar los trabajos de limpieza y mantenimiento de primer nivel comprobando los sistemas de seguridad para mantener la máquina de impresión digital a punto según los procedimientos establecidos.

CR 8.1 Los dispositivos de seguridad de la máquina de impresión digital se revisan comprobando su correcto funcionamiento, siguiendo los procedimientos establecidos.

CR 8.2 El engrasado periódico de los puntos de engrase en la máquina se realiza siguiendo las instrucciones del fabricante de la máquina y los procedimientos establecidos.

CR 8.3 El funcionamiento de los circuitos y filtros se verifica efectuando chequeos específicos, según las normas de mantenimiento establecidas.

CR 8.4 Los elementos de las máquinas han de tener los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento.

CR 8.5 El alojamiento de los contenidos de los elementos visualizantes -tintas, tóneres y otros- se limpian siguiendo los procedimientos establecidos.

CR 8.6 Las tintas y tóneres sobrantes se almacenan siguiendo la normativa aplicable sobre eliminación de residuos.

Medios de producción

Máquina de impresión digital, pupitre de luz normalizada. Densitómetro, colorímetro, pHmetro, espectrofotómetro, conductímetro, lectores de pliego.

Productos y resultados

Soportes impresos: papelería, cartelería, estuchería, publicidad, ornamentación, libros y edición en general. Mantenimiento primer nivel.

Información utilizada o generada

Orden de producción, muestras autorizadas, documentación técnica de equipos y máquinas de impresión digital, normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Estándares y normas de calidad. Plan de mantenimiento preventivo. Plan de control. Cartas de color.