

**UNIDAD DE COMPETENCIA    Obtener formas impresoras mediante sistemas digitales directos**

**Nivel    2**

**Código    UC0921\_2**

**Realizaciones profesionales y criterios de realización**

**RP 1: Ajustar y configurar las preferencias y opciones de tramado en el sistema de creación de la forma impresora, calibrando y caracterizando el dispositivo, para la correcta obtención de la forma.**

CR 1.1 Las carpetas o colas de entrada se crean y configuran mediante su asociación con curvas de trabajo (opciones de trama) creadas en el RIP controlador.

CR 1.2 Los datos relativos a la tipología de trabajo a realizar y las limitaciones del sistema de impresión se incorporan al RIP adecuando las posibilidades del programa controlador en cuanto a generación de la trama para el trabajo a realizar, creando una cola específica en los casos necesarios.

CR 1.3 El RIP se configura incluyendo el método de tramado a utilizar: convencional, estocástico trama híbrida u otras en función del tipo de trabajo a imprimir.

CR 1.4 Los sistemas de creación de la forma impresora se mantienen en perfecto estado de funcionamiento realizando el control a través del RIP.

CR 1.5 La procesadora del sistema de creación de la forma impresora se mantiene en estado óptimo de funcionamiento, verificando el estado de los líquidos, su regenerado, velocidad y temperatura adecuados.

CR 1.6 La estabilidad del sistema de creación de la forma impresora se verifica, mediante la obtención de cuñas de linearización propias del fabricante asegurando, con instrumental adecuado, que la densidad del negro es la mínima adecuada y el porcentaje de punto no ha sufrido desviaciones.

CR 1.7 Las posibles desviaciones en el porcentaje de punto leído en la forma impresora se incorporan al RIP controlador mediante una curva de reajuste del comportamiento del soporte y verificando de nuevo el resultado.

CR 1.8 Los datos relativos a la compensación de la ganancia de estampación, facilitados por el impresor, se introducen en el RIP controlador del dispositivo.

**RP 2: Obtener la forma impresora para impresión offset, mediante el sistema directo de ordenador a plancha (computer to plate - CTP), verificando que las separaciones de color del trabajo gráfico son correctas y contienen todos los elementos requeridos.**

CR 2.1 El archivo digital se envía al sistema de creación de la forma impresora con la configuración y ajustes de máquina establecidos en las especificaciones del trabajo.

CR 2.2 Los parámetros de los dispositivos de la procesadora del sistema directo a plancha se mantienen en los valores óptimos, regulándolos en caso necesario y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR 2.3 Los residuos generados durante el proceso se tratan, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR 2.4 El número de planchas obtenidas se comprueba verificando que se corresponden con el número de las separaciones de color requeridas.

CR 2.5 Las formas impresoras de offset se revisan comprobando que se correspondan con los requerimientos para el trabajo y que han sido obtenidas en condiciones de calidad sin defectos aparentes, y que sus contenidos están de acuerdo a los archivos digitales y a las especificaciones del trabajo.

**RP 3: Obtener la forma impresora para impresión flexográfica, mediante el sistema directo de ordenador a fotopolímero (computer to photopolymer - CTP), verificando que las separaciones de color del trabajo gráfico son correctas y contienen todos los elementos.**

CR 3.1 La plancha de fotopolímero se prepara para la exposición en función de las características del dispositivo de salida: grosor, márgenes y otros.

CR 3.2 El archivo digital se envía al sistema de creación de la forma impresora con la configuración y ajustes de máquina adecuados.

CR 3.3 El proceso de pre-exposición del fotopolímero como prueba de profundidad de relieve, se realiza validando el resultado.

CR 3.4 El proceso de exposición del fotopolímero se realiza asegurando las condiciones de adherencia superficial y dureza.

CR 3.5 Los parámetros de los dispositivos de la procesadora del sistema directo a fotopolímero se mantienen en los valores óptimos, regulándolos en caso necesario y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR 3.6 Los residuos generados durante el proceso se tratan aplicando los procedimientos establecidos por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR 3.7 El número de los fotopolímeros obtenidos se comprueba garantizando que se corresponden con el número de las separaciones de color requeridas.

CR 3.8 Las formas impresoras de revisan comprobando que se correspondan con los requerimientos para el trabajo y que han sido obtenidas en condiciones de calidad sin defectos aparentes, y que sus contenidos están de acuerdo a los archivos digitales y a las especificaciones del trabajo.

**RP 4: Obtener la forma impresora para impresión serigráfica, mediante el sistema directo de ordenador a pantalla adecuado (computer to screen - CTS), verificando que las separaciones de color del trabajo gráfico son correctas y contienen todos los elementos.**

CR 4.1 El tipo de malla serigráfica a utilizar se elige teniendo en cuenta las características específicas del tipo de trabajo a imprimir.

CR 4.2 La pantalla serigráfica se prepara eliminando las sustancias grasas que pueda contener.

CR 4.3 El archivo digital se envía al sistema de creación de la forma impresora con la configuración y ajustes de máquina adecuados.

CR 4.4 El proceso de exposición de la pantalla serigráfica se realiza asegurando las condiciones de impermeabilidad y permeabilidad de la forma impresora.

CR 4.5 Los parámetros de los dispositivos de la procesadora del sistema directo a pantalla serigráfica se mantienen en los valores óptimos, regulándolos en caso necesario y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR 4.6 Los residuos generados durante el proceso se tratan aplicando los procedimientos establecidos por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

CR 4.7 El número de las pantallas serigráficas obtenidas se comprueba garantizando que se corresponde con el número de las separaciones de color requeridas.

CR 4.8 Las pantallas se revisan comprobando que se correspondan con los requerimientos para el trabajo y que han sido obtenidas en condiciones de calidad sin defectos aparentes, y que sus contenidos están de acuerdo a los archivos digitales y a las especificaciones del trabajo.

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Equipos y programas informáticos. RIP controlador del dispositivo de creación de la forma impresora. Dispositivos de creación de las diferentes formas impresoras. Software de creación de tramado. Archivos digitales del trabajo. Materias primas para proceso de creación de formas impresoras. Productos químicos para el sistema de procesado de las diferentes formas impresoras. Útiles e instrumentos de medida: tipómetro, cuentahílos, densitómetro, densitómetro de planchas, tiras de control digitales para impresión y control de creación de la forma impresora, tiras de control de pasado a plancha.

### **Productos y resultados**

Ajuste y configuración de las preferencias del sistema de creación de la forma impresora realizados. Opciones de tramado para el sistema de impresión específico establecidas. Dispositivos de obtención de la forma impresora calibrados y caracterizados. Procesadora en condiciones de trabajo óptimas. Formas impresoras para los diferentes sistemas de impresión: planchas offset, fotopolímeros y pantallas serigráficas. Control de calidad en proceso realizado.

### **Información utilizada o generada**

Orden de producción. Hoja de especificaciones técnicas. Información sobre el sistema de impresión y sus condicionantes, el flujo de trabajo y el control de calidad establecidos. Información facilitada por el impresor: área máxima de impresión, margen de pinza, y otras variables de máquina, curva de ganancia de estampación. Normativa aplicable de calidad. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.