

FICHA TÉCNICA

Curso: Preparación del sistema de entintado, humectador y de los dispositivos de salida y acabado en máquinas de impresión offset. ARG10109 - Impresión en ofset

Horas: 60

Objetivos:

Preparar la solución de mojado de acuerdo a las características técnicas de la maquina, del soporte y de la impresión a realizar.

Ajustar las operaciones de nivelación y mantenimiento del grupo de mojado de acuerdo a las características del trabajo a realizar.

Ajustar y realizar las operaciones de proceso en los elementos que conforman el grupo entintador y su correcta rotación en el proceso de producción y con la calidad requerida.

Ajustar y realizar las operaciones de proceso en los diferentes dispositivos de acabado en línea y salida para conseguir una impresión final acorde al original.

Aplicar los planes de seguridad e higiene y su correspondiente normativa vigente en las operaciones de preparación y ajuste del grupo de entintado, humectador, salida y acabados.

Dirigido a:

Operador de máquina offset

Operador de máquina offset de pequeño formato

Técnico en impresión offset.

Operador de máquina offset, en general: máquina offset hoja y máquina offset bobina.

Capacita para:

Para la adquisición del conocimiento y dominio de los dos grupos y los dos dispositivos de las máquinas de impresión offset ya mencionados.

Otros datos:

Para alumnos de módulos relacionados con la impresión, tanto de nivel medio como superior.

Para trabajadores de todo el entorno de la impresión.

Para profesionales de todo el campo de la publicidad y el marketing que deseen ampliar sus conocimientos.

Para empresarios que deseen ampliar su campo de trabajo, adquiriendo una máquina de impresión

FICHA TÉCNICA

offset.

Contenido Formativo:

1. Ajustes del grupo humectador en máquinas de impresión offset

- 1.1. Introducción
- 1.2. Evolución del sistema de mojado
- 1.3. Antecedentes de la impresión offset
- 1.4. Preparación de la solución de mojado
- 1.5. Identificación de los rodillos que conforman el grupo
- 1.6. Uso y misión de los rodillos para un correcto funcionamiento en el proceso de impresión
- 1.7. Revestimiento perfecto
- 1.8. Optimización de los elementos
- 1.9. Correcto estado de los rodillos
- 1.10. Mantenimiento preventivo
- 1.11. Desmontaje según especificaciones del fabricante
- 1.12. Montaje del grupo de mojado según especificaciones del fabricante
- 1.13. Resumen

2. Ajustes del grupo de entintado en máquinas de impresión offset

- 2.1. Introducción
- 2.2. El grupo de entintado
- 2.3. La batería de entintado
- 2.4. La impresión offset
- 2.5. Rodillos que conforman el grupo entintador, uso y misión para un correcto funcionamiento en el proceso de impresión
- 2.6. Optimización de elementos
- 2.7. Mantenimiento preventivo
- 2.8. Desmontaje del grupo de entintado, según especificaciones del fabricante
- 2.9. Montaje del grupo de entintado, según especificaciones del fabricante
- 2.10. El tintero
- 2.11. Generación de perfiles de consumo manual
- 2.12. Correcto comportamiento en la generación de perfiles ICC
- 2.13. Resumen

3. Ajustes de equipos de acabado y del sistema de salida en máquinas de impresión offset

- 3.1. Introducción
- 3.2. Medidas en la salida del soporte a imprimir
- 3.3. Regular los elementos de salida mecánicos del soporte al imprimir
- 3.4. Preparación y suministro de los dispositivos de aplicación de polvos antimaculantes, equipos de secado de infrarojos y equipos de secado de lámparas de UVI
- 3.5. Preparación de equipos de acabado en línea: aplicación de lacas y barnices, numeradores,

FICHA TÉCNICA

hendidos, taladros u otros

3.6. Resumen

4. Seguridad en la preparación del sistema de entintado, humectador y de salida en máquinas de impresión offset

4.1. Introducción

4.2. Seguridad en el trabajo

4.3. Botones de paro

4.4. Botones de emergencia

4.5. Señales acústicas: usos e interpretaciones

4.6. Letreros y pancartas identificativas de riesgos de atrapamientos

4.7. Equipos de protección individual (EPI)

4.8. Identificación de riesgos propios en la preparación del sistema de entintado, humectador y de salida en máquinas offset

4.9. Resumen