



PROGRAMA DE CERTIFICACION DE COMPETENCIAS LABORALES

SUB-PROGRAMA GRÁFICO

NORMAS OCUPACIONALES EN EL ROL: Maquinista Impresor de Prensa Combinada



DATOS GENERALES DE LA OCUPACION	
MAQUINISTA IMPRESOR DE PRENSA COMBINADA	
1. ÁREA DE COMPETENCIAS:	
2. SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	
3. ÁREAS OCUPACIONALES	•
4. NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
•	
5. ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL	
•	
6. RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO	
•	
7. COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA	
•	
8. ORGANIZACIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO	



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: B.3. CONTROLAR EL ESTADO DE LOS ANILOX Y CILINDROS CON FOTOPOLÍMEROS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: B.3.1. VERIFICAR EL ESTADO DEL FOTOPOLIMERO PARA LETTER-PRESS.		
Título del Elemento de Competencia: B.3.1.1. CONTROLAR EL FOTOPOLIMERO ANTES DE SU ENTRADA A MAQUINA.		
Crterios de desempeo	Evidencias de desempeo	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Verificar la correspondencia del código de fotopolímero con el indicado en la orden de trabajo, para evitar errores de impresión. • Controlar que el fotopolímero esté en condiciones de uso (ausencia de roturas, golpes, deformaciones, tintas o barnices). 	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica que el código corresponda con el especificado en la orden de trabajo. <p>Si no corresponde:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se comunica con el superior para constatar si: el error está en la orden de trabajo o si no está actualizado el código del fotopolimero. • Se controla visualmente que el fotopolímero no presente golpes, deformaciones, roturas, puntos faltantes, rayas, etc. y rechaza el mismo si no reúne las condiciones. • Se controla que el mismo no presente defectos de copiado realizando pruebas manuales y comparando contra el estandar impreso o guía del cliente. • Se verifica en mesa de trabajo que las dimensiones del fotopolímero correspondan a las especificadas en la orden de trabajo utilizando regla o instrumental apropiado. • Se verifica visualmente y al tacto la compresibilidad del fotopolimero y rechaza el mismo si no reúne las condiciones. <p>Si se evidencian problemas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se informa al supervisor y al área de pre-prensa lo observado • Se solicita el cambio del fotopolimero 	<ul style="list-style-type: none"> • El fotopolímero corresponde al trabajo y está en condiciones operativas de uso.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Reconoce las características que debe reunir el fotopolímero para una correcta impresión y evalúa la incidencia de su estado en la calidad final: falta de limpieza, dimensiones, los defectos de pre-prensa (flujo de copiado, basuras). • Domina técnicas de limpieza y la aplicación de productos específicos de limpieza. • Reconoce características de compresibilidad que se le solicita al material • Reconoce parámetros de lineatura, ganancia de punto, etc. • Desarrolla criterios de selección de parámetros de los fotopolímeros según los trabajos y propone cambios en los reemplazos. • Dominio de competencias básicas. 		<ul style="list-style-type: none"> • Reconoce la pertinencia de los materiales y espesores de los fotopolímeros según trabajo.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Empresas de impresión flexográfica. • Empresas de pre-prensa flexográfica en la fase de elaboración de fotopolímeros. 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> • Trabajo práctico de reconocimiento de distintos fotopolímeros de acuerdo a su uso. 		



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: B.3. CONTROLAR EL ESTADO DE LOS ANILOX Y CILINDROS CON FOTOPOLÍMEROS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: B.3.2. VERIFICACIÓN DEL ESTADO DE LA MATRIZ DE CORTE.		
Título del Elemento de Competencia: B.3.2.1. CONTROLAR EL TROQUEL ANTES DE SU ENTRADA A MAQUINA.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Controlar visualmente el estado físico del troquel, previniendo daños ocasionados por acción de agentes externos para evitar pérdidas de tiempo y retrasos en la producción. Controlar mediante el uso de instrumental las dimensiones físicas del cortante y el cumplimiento de las tolerancias establecidas en la especificación técnica de fabricación. 	<ul style="list-style-type: none"> Se controla que el embalaje de origen del troquel no haya sufrido golpes, roturas o aplastamientos que puedan haber afectado el contenido del mismo. Se verifica visualmente el estado de las cuchillas comprobando que las mismas no presentan melladuras, golpes o aplastamientos en sus filos. <p>En caso de encontrar golpes o roturas:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se informa al supervisor para averiguar las causas y efectuar de ser necesario el reclamo correspondiente <p>Se controla detalladamente el estado y las dimensiones del troquel, estado y espesor de la base, ancho de las cuchillas, espesores, diámetros del cuerpo, anchos y diámetros de las pistas y demás elementos que conforman el troquel plano o rotativo, utilizando instrumental de precisión, para asegurar el cumplimiento de las especificaciones y tolerancias establecidas en la orden de trabajo.</p> <p>En caso de encontrar déficits:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se informa al supervisor para tomar contacto con el fabricante a fin de subsanar el inconveniente. 	<ul style="list-style-type: none"> El troquel corresponde al trabajo y está en condiciones operativas de uso.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Conocimientos de lectoescritura y dominio de cuatro operaciones (calculo basico) Explicación de los elementos que conforman un troquel plano y otro rotativo Explicación de los controles de recepción de la herramienta y las normas de manipuleo y almacenamiento Utilización de instrumental de medición, calibres, micrómetros. Unidades de medidas y conversiones. Interpretación de tolerancias de medición Conocimiento de las calidades de cuchillas que se utilizan. Lectura e interpretación de planos. 		<ul style="list-style-type: none"> Conocimiento de las calidades de cuchillas especiales que se utilizan
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Etapas de recepción del elemento de corte Instrumental de medición, regla, calibre, micrometro Plano de fabricación y detalle de tolerancias 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> Prácticas de medición y control de cuchillas 		



- Conocimientos de tolerancias de calibres y micrometros
- Interpretacion de especificaciones tecnicas, plano mecanico y tolerancias
- Conocimiento de los materiales que conforman un troquel



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: B.3. CONTROLAR EL ESTADO DE LOS ANILOX Y CILINDROS CON FOTOPOLÍMEROS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: B.3.3. VERIFICACION DEL ESTADO DE LA FORMA PARA HOT STAMPING.		
Título del Elemento de Competencia: B.3.3.1. CONTROLAR EL CUÑO ANTES DE SU ENTRADA A MAQUINA.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Evitar errores de impresión verificando que el código de la matriz y las características del foil sean los indicados en la orden de trabajo. Controlar que los cilindros porta matriz, la matriz de impresión y el cilindro de contrapresión estén en condiciones de uso y limpieza para evitar pérdidas de producto y materiales. 	<ul style="list-style-type: none"> Se revisa visualmente que la matriz no presente golpes, rayas ni dobleces en toda su superficie. Se controla visualmente que la matriz no presente alteraciones visibles en sus áreas de impronta. <p>En caso de presentar golpes, rayas o dobleces:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se informa al supervisor Se evalúa la posibilidad de realizar la reparación correspondiente. Se verifica que las dimensiones de la forma (diámetro) correspondan a la especificada en la orden de trabajo. <p>En caso de no correspondencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se solicita a almacén que controle errores en la entrega. Se limpia la totalidad de la matriz eliminando restos de aceites, tintas o suciedad adherida, cuidando de no alterar ni redondear los bordes de las improntas. Se limpian con pastas o solventes adecuados los cilindros porta matriz y cilindro de contrapresión eliminando suciedades que alteren el montaje o generen defectos de impresión evitando contacto con ojos y/o piel. Se controla que el color y el ancho del ribbon sean los especificados en la orden de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> La matriz de hot stamping corresponde al trabajo y está en condiciones operativas de uso.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Competencias básicas en lectoescritura y cálculo. Lectura e interpretación de códigos alfanuméricos. Conocimiento e identificación de propiedades físico químicas de los materiales y/o aleaciones que componen la matriz y los cuidados requeridos en su manipulación o tratamiento de reparación. Criterios de resolución de afecciones de matrices o cuños afectados por golpes, rayas o deformaciones. Criterios de evaluación del grado de incidencia del golpe, raya o deformaciones sobre el trabajo a realizar. Conocimiento de la incidencia del golpe, raya o deformaciones sobre la calidad del trabajo a realizar Conocimiento y aplicación de técnicas de reparación de matrices según las características físicas requeridas 		<ul style="list-style-type: none"> Lectura e interpretación de códigos asignados a las matrices de hot stamping según práctica de la empresa. Conocimiento de la tolerancia de la empresa, trabajos o clientes ante matrices o cuños afectados por golpes, rayas o deformaciones
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Etapas de verificación del estado de los elementos de impresión Instrumental de medición, calibres, micrómetros Instructivos de utilización y prevenciones seguridad para el uso de pastas limpiadoras o solventes 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> Trabajo práctico de reconocimiento de matrices 		



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: B.3. CONTROLAR EL ESTADO DE LOS ANILOX Y CILINDROS CON FOTOPOLÍMEROS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: B.3.4. VERIFICACIÓN DEL ESTADO DE LA FORMA PARA SERIGRAFIA.		
Título del Elemento de Competencia: B.3.4.1. CONTROLAR LA MALLA SERIGRAFICA Y LA RACLETA ANTES DE SU ENTRADA A MAQUINA.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Verificar la correspondencia del código de la malla con el indicado en la orden de trabajo para evitar errores de impresión. • Controlar que la malla serigráfica y la racleta estén en condiciones de uso y limpieza para su utilización. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se verifica que el código de la malla corresponda con el indicado en la orden de trabajo. <p>En caso de no correspondencia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se informa al supervisor y al área de pre-prensa. • Se reporta que todos los elementos de impresión están disponibles y/o se indican al supervisor los que están faltando a fin de dar inicio al proceso. • Se revisa que la malla no presente en su superficie golpes o dobleces que puedan afectar la calidad de la transferencia de tinta. • Se controla la homogeneidad de cobertura en la malla y que la misma no presente rayas o falta de sensibilización en su superficie que generen pérdida de tiempo o la calidad del producto . • Se controla que no existan textos tapados o manchas provenientes de defectos en el proceso de copiado. 	<ul style="list-style-type: none"> • La malla serigráfica corresponde al trabajo y está en condiciones operativas de uso.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Lectura e interpretación de códigos de identificación de las mallas serigráficas según el trabajo asignado. • Conocimiento de calidad de mallas, números de hilos y espesores más usados. • Reconocimiento de los defectos de preprensa en la malla y en la racleta y dominio de técnicas que permitan solucionarlos • Conocimiento de los procedimientos de montaje de los engranajes y de las precauciones a tomar para evitar accidentes o exponerse a riesgos durante el montaje en máquina. • Desarrollo de criterios para evaluar y/o proponer cambios de malla ante signos de golpes, deformaciones o rayaduras. • Desarrollo de criterios de evaluación sobre la calidad del trabajo que pueden derivarse de golpes, rayas o deformaciones. 		<ul style="list-style-type: none"> •
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Etapa de verificación del estado de los elementos de impresión. 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> • Trabajo práctico de reconocimiento de las características de las mallas serigráficas • Explicitación de los problemas que puede ocasionar en la impresión del producto. 		



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: C.1. VERIFICAR EL MONTAJE O MONTAR LOS ANILOX Y CILINDROS DE FOTOPOLÍMEROS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: C.1.1. REALIZAR EL SET UP DEL CUERPO DE LETTER-PRESS.		
Título del Elemento de Competencia: C.1.1.1. MONTAR EL FOTOPOLIMERO Y EL CILINDRO EN EL CUERPO DE IMPRESIÓN.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Montar el fotopolimero en el cilindro correspondiente, cumpliendo con los procedimientos e indicaciones de la orden de trabajo. Montar y conectar el cilindro de impresión, al cuerpo impresor, de acuerdo a las especificaciones que establece el manual de la máquina, observando los tiempos y las normas de seguridad establecidas. 	<ul style="list-style-type: none"> Se montan los extremos del cilindro de impresión sobre soportes universales y se verifica que el cilindro quede apoyado en las cruces o soportes y pueda girar para permitir el pegado de los fotopolímeros. Se pega cinta doble faz sobre la superficie del cilindro impresor cuidando de cubrir toda la superficie del mismo, para iniciar la operación de montaje Se despega lentamente el papel protector de la tela doble faz para evitar roturas y /o residuos de papel Se pega el fotopolimero en el tiempo definido en la orden de trabajo cuidando que el mismo quede alineado con el trazo horizontal de referencia y se mantenga centrado respecto de ambos laterales. Se gira lentamente el cilindro, procediéndose a pegar la totalidad del fotopolimero sobre el mismo, teniendo la precaución de no generar deformaciones por atrapamiento de aire. Se verifica visualmente que el fotopolímero registra longitudinalmente y que el mismo no presenta defectos de falsa escuadra o torcedura en su montaje sobre el cilindro, controlando la coincidencia en ambos extremos de las líneas guías longitudinales. Se seleccionan los engranajes y se verifica que el código de los mismos corresponde con el especificado al trabajo en curso para evitar errores de montaje . Se montan los engranajes al cilindro, cumpliendo con las especificaciones definidas en el manual técnico de la maquina. Se coloca el cilindro portapolimero en el cuerpo de la máquina establecido en la orden de trabajo, relacionando de manera directa los engranajes del mismo al sistema mecánico de arrastre del cuerpo evitando lastimaduras en las manos y golpes de los mismos. Se controla el sentido de impresión verificando visualmente el pie y cabeza de impresión. 	<ul style="list-style-type: none"> El fotopolímero se encuentra firmemente adherido al cilindro portador y no presenta defectos de alineación ni escuadrado en su montaje. El cilindro de impresión se encuentra colocado en el cuerpo definido por la orden de trabajo.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Conocimiento de lectoescritura y dominio de cuatro operaciones (calcula basico). Reconocimiento de la plancha de fotopolímeros, su grabado y posibles defectos de copiado. Elementos necesarios para el montaje de los fotopolímeros al cilindro : cinta doble faz, adhesivos. Conocimientos relativos al calculo de ganancia de punto impreso. Relacion del numero de dientes del engranje en relacion al desarrollo del cilindro. Conocimiento del instructivo de maquina para el montaje del cilindro impresor 		<ul style="list-style-type: none"> Conocimiento de tipos de engranajes, materiales utilizados Defectos de calidad de superficie.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Etapas de montaje de los elementos de impresión. Herramientas de control: cuentahilos, regla para reconocer lineaturas e inclinaciones. Especificaciones técnicas de cinta doblefaz. 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> Observación directa del montaje y control del fotopolímero y pegado del mismo sobre el cilindro. 		



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: C.1. VERIFICAR EL MONTAJE O MONTAR LOS ANILOX Y CILINDROS DE FOTOPOLÍMEROS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: C.1.1. REALIZAR EL SET UP DEL CUERPO DE LETTER-PRESS.		
Título del Elemento de Competencia: C.1.1.2. REGULAR LA CARGA DE TINTA AL SUSTRATO Y REALIZAR EL REGISTRO DE IMPRESIÓN.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Regular las presiones del cilindro de impresión contra el sustrato para lograr una carga de tinta uniforme y evitar deformaciones en el punto impreso. Regular el funcionamiento del sistema entintador para transferir un espesor de tinta uniforme en todo el sistema de distribución . Analizar mediante la observación directa del sustrato la carga del tinta de cada color para definir un perfil de tintaje en cada cuerpo impresor de acuerdo al trabajo a realizar. Regular manualmente la posición de trabajo del fotopolímero, para garantizar la calidad del registro entre colores. 	<ul style="list-style-type: none"> En caso de que el fotopolímero sea nuevo, se verifican las condiciones de impresión del fotopolímero cotejándolas con los resultados de la prueba final de pre prensa y se advierte o rechaza ante cualquier desvío. Se cargan las tintas en los tinteros evitando el contacto directo con las mismas. Se aproxima el cilindro de impresión al sustrato en forma manual y mediante el uso de tiras de material o sondas calibradas se fija la distancia óptima definida en el manual de la máquina. Se comprueba la correcta presión verificando la marca que deja la tinta sobre las tiras de prueba. Se regula la presión entre el fotopolímero y el sustrato mediante registro manual, aproximando finamente los cuerpos al tambor impresor con los tornillos micrométricos hasta conseguir un apoyo sin presión. Se verifica que el ancho de la traza impresa definida en el manual, sea uniforme en todo el ancho del cilindro. <p>Si no es así:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se procede a regular el sistema de presión para obtener la tolerancia en la traza impresa. <ul style="list-style-type: none"> Se ajusta la carga de tinta sobre el sistema entintador mediante el accionamiento de las cuñas de regulación de los tinteros hasta verificar visualmente que la intensidad sea pareja en ambos lados del sustrato. Se controla con instrumental que la intensidad de color sea uniforme en el centro y en ambos lados de la impresión. Se logra el pre-registro y la visualización de las señas, centrando los cilindros sobre la banda y asegurando la libertad de desplazamiento de registro hacia ambos lados. Se verifica que las señas de registro del cuerpo de letterpress, respecto de los restantes cuerpos, cumplan con las especificaciones y sus tolerancias establecidas por la orden de trabajo. Se imprime a baja velocidad para constatar la ausencia de deformaciones del fotopolímero y comprobar su correcta nivelación. Se incrementa la velocidad de trabajo de la máquina y se controla nuevamente el impreso para evaluar el grado de defasaje de registro y de ser necesario se corrige el mismo en forma manual mediante el control de ajuste fino. Se ajusta y regula la presión de trabajo con la velocidad, para lograr la uniformidad del entintado sobre el sustrato . Se controla la ausencia de defectos por exceso o falta de tinta. <p>En caso de existir defectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se procede a corregir el perfil de tintaje mediante el accionamiento manual de los reguladores de los tinteros. 	<ul style="list-style-type: none"> El fotopolímero se aproximó a una distancia uniforme del sustrato de acuerdo a lo definido en manual técnico La carga de tinta es uniforme y corresponden sus valores al instructivo o guía de color La impresión es pareja, sin faltantes de puntos , esta nivelada, cumple con las tolerancias definidas para el registro de impresión y no presenta variaciones de color a lo ancho del sustrato. No se verifican rechazos o reclamos por efectos de mal tintaje o registro entre colores
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial	
<ul style="list-style-type: none"> Regulación distancia óptima del fotopolímero para plena transferencia de tinta al sustrato. Defectos por exceso de presión: ganancia de punto, deformación del punto. Presiones de trabajo. Regulaciones según requerimientos del trabajo. Condiciones de registro: formas de ajuste y tolerancias admitidas. 	<ul style="list-style-type: none"> Condiciones de impresión según la estructura y espesor del fotopolímero. 	



- Guías de color, pantones de colores especiales.
- Conocimiento e interpretación de instrumental de medición del color: fotocolorímetro y densitómetro.
- Conocimiento del comportamiento de las tintas, barnices, sustratos y equipos para lograr ajustes más finos.

Campo de aplicación

- Etapa de arranque de la impresión del cuerpo de letterpress.
- Etapa de registro entre colores.
- Características y comportamientos de tintas.
- Instructivos de ajustes de presión.
- Uso de instrumental: densitómetros, cuentahilos.

Guías de evaluación

- Explicar y realizar prácticamente la regulación de la carga de tinta sobre el sustrato.
- Realizar en forma manual el registro entre colores.



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: C.1. VERIFICAR EL MONTAJE O MONTAR LOS ANILOX Y CILINDROS DE FOTOPOLÍMEROS..		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: C.1.2. REALIZAR EL SET UP DEL CUERPO DE TROQUELADO.		
Título del Elemento de Competencia: C.1.2.1. MONTAR EL TROQUEL Y REGISTRAR EL CORTE.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Montar la herramienta de corte en su lugar de trabajo, según especificaciones del manual técnico de la maquina. • Registrar manualmente la posición del corte para cumplir con las tolerancias establecidas por el trabajo • Controlar que el troquel cumple la calidad de corte requerida por la carpeta de trabajo. 	<p>Para herramientas rotativas magneticas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se posiciona y se registra la plancha de corte sobre el soporte magnetico • Se desplaza el registro del troquel en forma manual hasta hacer coincidir el diseño impreso con el corte de las cuchillas evitando desperdicios. • Se realiza de ser necesario desplazamientos transversales o longitudinales de la herramienta para mantener el corte dentro de la tolerancia definida. • Se ajusta manualmente la presion del troquel hasta lograr la calidad de corte requerida, sin afectar el sustrato portador o liner. <p>Para herramientas planas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se realiza el ajuste grueso de corte según especificaciones del manual técnico. • Se controla que el sentido de corte responda al impreso • Se controla que el código del engranaje de tracción corresponda con el desarrollo requerido en la orden de trabajo • Se coloca el troquel en registro con la impresión mediante un ajuste fino de la posición de corte del troquel. • Se regula la presión de corte hasta verificar que todas las bocas cumplen la calidad de corte requerida por el cliente • Se comprueba en forma periódica el mantenimiento del registro de corte dentro de tolerancia establecida por el diseño del trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> • El troquel esta montado en posición y esta cortando el sustrato dentro de las tolerancias establecidas por el diseño.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Conocimiento del instructivo de montaje del troquel según lo indicado en el manual técnico. • Técnicas de ajuste del registro de corte. • Conocimiento de los defectos producidos por mala colocación del troquel. • Regulación de la presión de corte. 		<ul style="list-style-type: none"> • Conocimiento de tipos y formas de engranajes.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Etapa de regulación del troquel en la maquina. • Instructivos de montaje y mantenimiento del troquel. • Instrumental de medicion, cuentahilos. 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> • Observación directa y explicitación del montaje a realizar. 		



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: C.1. VERIFICAR EL MONTAJE O MONTAR LOS ANILOX Y CILINDROS DE FOTOPOLÍMEROS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: C.1.3. REALIZAR EL SET UP DEL CUERPO DE HOT STAMPING.		
Título del Elemento de Competencia: C.1.3.1. MONTAR LA MATRIZ Y REGULAR EL FOIL DE TRANSFERENCIA.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Realizar el montaje y la fijación de la matriz al cilindro, cumpliendo con las especificaciones técnicas definidas en el manual de la máquina Asegurar el funcionamiento correcto del sistema de transferencia del foil, regulando la temperatura del sistema de calentamiento evitando el contacto con zonas de elevada temperatura. 	<ul style="list-style-type: none"> Se monta la matriz en el cilindro porta matriz registrando la posición del conjunto perno de acople y su correspondiente guía. Se controla mediante la lectura del código que el engranaje de arrastre corresponda con el especificado en la orden de trabajo. Se monta el engranaje al cilindro portamatriz asegurando que el mismo esté firmemente posicionado sobre el eje del cilindro. Se ajusta la temperatura del sistema de calentamiento según lo establecido en el manual técnico para controlar que el fluido térmico mantenga un flujo uniforme en todo el sistema evitando tomar contacto con zonas de elevada temperatura para evitar accidentes personales. Se enhebra el foil o ribbon de transferencia a través del sistema de guías verificando que el mismo esté centrado con la matriz y no presente arrugas ni torciones. Se controla visualmente que se produzca una adecuada presión de la matriz sobre el foil. La evidencia de que la presión es adecuada se verifica en que la transferencia del foil sobre el sustrato es uniforme en todo el desarrollo del área requerida. 	<ul style="list-style-type: none"> La matriz está correctamente posicionada en el cilindro. El sistema de calentamiento está regulado y en régimen. El foil o ribbon de transferencia está correctamente enhebrado. La transferencia de la tinta al sustrato es uniforme
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Conocimientos de lectoescritura. Conocimiento y dominio de instrumental de medición de temperatura, presión. Conocimiento de la influencia en la funcionalidad del sistema de los tipos de aceites térmicos. Conocimiento del comportamiento de los diversos tipos de foil en velocidad de producción. Conocimiento del comportamiento del foil y de los niveles de presión y temperatura para optimizar la transferencia de la tinta al sustrato. Conocimientos de los defectos de impresión que pueden surgir en el sistema de transferencia por hot stamping Conocimiento de las características físicas funcionales del sistema de calentamiento . Conocimiento y dominio del manual técnico de la máquina y específicamente el del cuerpo hot stamping. 		<ul style="list-style-type: none"> Tipos de aceite ,válvulas y sistema de control de temperatura
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Etapa de montaje de los elementos de impresión. Instrumental de medición,termómetros, Instructivos de operación del sistema de calentamiento del fluido termico 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> Montaje del cuerpo de hot stamping por parte del evaluado. Observación y explicitación de las características del cuerpo de hot stamping 		



- Explicar características de la impresora , forma de operación ,tablero de control
- Descripción de cada cuerpo impresor según proceso



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: C.1. VERIFICAR EL MONTAJE O MONTAR LOS ANILOX Y CILINDROS DE FOTOPOLÍMEROS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: C.1.4. REALIZAR EL SET UP DEL CUERPO SERIGRAFICO.		
Título del Elemento de Competencia: C.1.4.1. MONTAR LA MALLA SERIGRAFICA Y LA RACLA EN EL CUERPO DE IMPRESIÓN.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Realizar el montaje de la malla y racleta de acuerdo a las especificaciones establecidas en el manual de la maquina , observando los tiempos establecidos en la orden de trabajo. Asegurar el funcionamiento del sistema entintador evitando el desgaste de la malla por roce o golpe de la racla sobre la misma. 	<ul style="list-style-type: none"> Se coloca la malla en posición evitando presiones manuales excesivas que afecten su integridad Se asegura un firme contacto de las guías sobre las tapas laterales para asegurar la calidad de registro de impresión. Se relaciona sus engranajes con el sistema de mando del cuerpo evitando accidentes en los miembros superiores. Se coloca manualmente la racla y el tubo distribuidor de la tinta ubicando la racleta en posición neutra. Se cambia el cilindro de contrapresión (acero o goma) en el cuerpo según la forma impresora a utilizar. Trabajos de bajo volumen: <ul style="list-style-type: none"> Se carga la tinta y se establece el nivel de tinta dentro de la malla mediante el uso de jeringas individuales Trabajos de alto volumen: <ul style="list-style-type: none"> Se ubica el recipiente de tinta y la bomba en el cuerpo especificado en la orden de trabajo. Se asegura la conexión del tintero al distribuidor utilizando los elementos de protección que requiere la manipulación de tintas Se ajusta el nivel de tinta en la malla regulando el caudal enviado por la bomba de tinta 	<ul style="list-style-type: none"> La racla está en posición neutra indicada por el manual y apoyada sobre la malla serigráfica El flujo de tinta es uniforme y se mantiene el nivel de tinta dentro de la malla
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Conocimiento del Manual técnico de la máquina y del cuerpo de serigrafía. Dominio de los procesos de montaje de mallas serigráficas y racleta. Dominio de la técnica de la carga de la tinta. Conocimiento y dominio de las formas de corrección de los defectos de impresión derivados de malla mal montada o con imperfecciones. Formas constructiva de la racla , tipos de racla más utilizados Regulación de racla, límites de posiciones de trabajo de la racla. Criterios de cambio y reafilado y reacondicionamiento de la racleta. Conocimiento de calibres e instrumentos de medición a ser aplicados en tapas. 		<ul style="list-style-type: none">
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Etapa de montaje de los elementos de impresión. Instrumentos de medición, calibres Instructivos de montaje de malla y elementos de tintaje 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> Proceso de montaje de mallas y raclas. 		



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: C.1. VERIFICAR EL MONTAJE O MONTAR LOS ANILOX Y CILINDROS DE FOTOPOLÍMEROS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: C.1.4. REALIZAR EL SET UP DEL CUERPO SERIGRAFICO.		
Título del Elemento de Competencia: C.1.4.2. REGULAR LA CARGA DE TINTA AL SUSTRATO Y REALIZAR EL REGISTRO DE IMPRESIÓN.		
Crterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Regular en forma pareja la aproximación de la malla al cilindro de impresión optimizando la calidad del proceso y del producto final Posicionar en forma manual y por controles automáticos, cada color en el lugar que le corresponde en la impresión, según la muestra de la carpeta del trabajo Controlar que las condiciones de registro se mantengan permanentemente dentro de las tolerancias del trabajo en proceso. 	<ul style="list-style-type: none"> Se posiciona la malla serigrafica del cilindro de impresión a una distancia definida por el manual de la maquina Se controla la distancia con tiras de sustratos o por medio de sondas calibradas. Se ajusta el ángulo y la posición de trabajo de la raqueta para lograr una pelicula de tinta uniforme y pareja sobre el area impresa. Se regulan las presiones de trabajo sobre el sustrato en forma pareja y uniforme en ambos laterales, evitando que la malla sufra torceduras que afecten su integridad Se controla mediante tiras de control que la intensidad de color sea uniforme en el centro y en los laterales del sustrato. Se controla la ausencia de áreas franjeadas o defectos graves por falta o exceso de tinta. <p>En caso de verificar áreas franjeadas:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se controla el angulo y la posicion de trabajo de la racla, la presión de la malla sobre el sustrato y la regulación del sistema de engranajes de mando y se regulan las variables mencionadas hasta hacer desaparecer el defecto. Se observan en el impreso las señas (cruces o rectángulos) que corresponden a cada color para evaluar el grado de desplazamiento. <p>En caso de ausencia de señas:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se controla el montaje de la malla serigráfica en el cuerpo Se controla que la malla tenga las cruces de registro grabadas. <p>En caso de verificar ausencia de las cruces de registro:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se informa al supervisor y al área de pre-prensa. Se controla la uniformidad de la carga de tinta en el trabajo y que la misma corresponde con la muestra conformada. 	<ul style="list-style-type: none"> Las presión de la malla sobre el sustrato está controlada. La impresión es pareja, sin faltantes de puntos y está nivelada El producto no presenta franjeos, ni variaciones de color a lo ancho del sustrato y mantiene el registro. No se verifican rechazos o reclamos por efectos de impresión o registro entre colores.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Conocimiento de la operación de regulación de las presiones de la malla para transferencia de tinta plena al sustrato. Conocimiento de instrumental optico de medición: cuentahilos y densitómetro. Identificación de los defectos derivados de presiones excesivas que deforman la malla. Conocimiento de los rango de presiones de trabajo y lectura e interpretación de valores de escala de presiones de trabajo. Interpretación y conocimiento de los rangos de valores de tolerancia de los registro entre colores. 		<ul style="list-style-type: none">
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Etapa de arranque de la impresión. Registro entre colores. 		



- Uso de cuentahilos,densitometro,colorimetro.

Guías de evaluación

- Explicar y realizar prácticamente el procedimiento de ajuste de presión sobre el sustrato.
- Identificar los defectos sobre la malla por exceso de presión de trabajo.
- Realizar en forma manual el registro entre colores.



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: D.1. CONTROLAR LAS CONDICIONES DE OPERACIÓN DE LA MÁQUINA EN RÉGIMEN DE PRODUCCIÓN SEGÚN LAS CARACTERÍSTICAS DEL TRABAJO Y CONDICIONES DE SEGURIDAD DE EQUIPOS Y PERSONAS Y LA HOMOGENEIDAD DE LOS RESULTADOS OBTENIDOS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: D.1.1. REALIZAR EL SET UP DEL CUERPO DE LETTER-PRESS.		
Título del Elemento de Competencia: D.1.1.1. CONTROLAR Y CORREGIR LAS CONDICIONES DE OPERACIÓN DEL FOTOPOLIMERO EN RÉGIMEN DE PRODUCCIÓN.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Controlar y corregir las condiciones de funcionamiento del cuerpo de impresión, considerando las características técnicas del mismo, de las tintas y del sustrato para garantizar el cumplimiento de los estándares de calidad y productividad de la producción. Controlar que las condiciones de registro se mantengan permanentemente dentro de las tolerancias del trabajo en proceso garantizando las condiciones de calidad de la producción. Verificar por muestreo la homogeneidad de los resultados obtenidos y su coherencia con la guía conformada. 	<ul style="list-style-type: none"> Se controla periódicamente la ganancia del punto impreso, regulando la presión sobre el fotopolímero para mantener la calidad de impresión requerida Se evalúa la necesidad de reducir el estándar de velocidad dispuesto en la orden de trabajo para mantener la calidad de impresión estipulada. Se regula el nivel de secado de las tintas en función de la velocidad de la máquina, mediante el ajuste de la intensidad de la fuente lumínica o del agregado de aditivos. Se controla el secado de las tintas sobre el sustrato comprobando la ausencia de tack residual Se controla el anclaje de las tintas aplicándole cinta adhesiva normalizada al impreso según procedimiento establecido. Se controla en forma permanente, que se mantengan las condiciones de registro entre colores, utilizando el sistema de control de color y se realizan, en caso de ser necesario, ajustes finos para compensar leves desajustes en el registro para minimizar los desperdicios por fuera de registro. Se verifican constantemente sobre la máquina las características de impresión del producto siguiendo el listado de chequeos de la planilla de control de calidad y los procedimientos de aseguramiento de calidad para minimizar desperdicios por defectos de impresión. Se extraen muestras, se las numera, se incorpora el horario de extracción y la firma de quien realiza el control y se comparan con el patrón firmado haciendo ajustes de variables en la máquina para obtener resultados homogéneos. 	<ul style="list-style-type: none"> La máquina funciona en régimen manteniendo una calidad uniforme y con la velocidad adecuada al producto.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial	
<ul style="list-style-type: none"> Operación de la maquina impresora. Controles de calidad y de producción a aplicar en regimen de producción. Control del secado y del anclaje de las tintas. Uso de controles de registro. Características del producto final: tolerancias de registro según diseño del trabajo, tolerancia de color. Regulacion del mecanismo de secado. Características y comportamientos de los sustratos. Características y comportamientos de tintas y de barnices. Aplicación de densitómetros y espectrocolorímetros. Conocimientos de instrumental de medicion y su aplicación,lectura e interpretacion de valores de escala. 	<ul style="list-style-type: none"> Vida útil de la lámpara de secado. Potencia y espectro de radiacion. 	
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Etapas de régimen de producción. Control de los parámetros de producción y de calidad. 		



- Cinta scotch normalizada, cuentahilos, densitómetros

Guías de evaluación

- Explicar y realizar prácticamente la regulación de la carga de tinta sobre el sustrato.
- Realizar en forma manual el registro entre colores.



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: D.1. CONTROLAR LAS CONDICIONES DE OPERACIÓN DE LA MÁQUINA EN RÉGIMEN DE PRODUCCIÓN SEGÚN LAS CARACTERÍSTICAS DEL TRABAJO Y CONDICIONES DE SEGURIDAD DE EQUIPOS Y PERSONAS Y LA HOMOGENEIDAD DE LOS RESULTADOS OBTENIDOS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: D.1.2. OPERAR EL CUERPO DE TROQUELADO.		
Título del Elemento de Competencia: D.1.2.1. CONTROLAR Y CORREGIR LAS CONDICIONES DE OPERACIÓN DEL TROQUEL EN REGIMEN DE PRODUCCION		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Controlar las condiciones de funcionamiento del troquel considerando las características técnicas del mismo y del sustrato. Verificar por muestreo la homogeneidad de los resultados obtenidos y su coherencia con la guía conformada. Corregir los desvíos de corte operando sobre el registro de trabajo, cumpliendo con las condiciones de seguridad establecidas por la empresa. 	<ul style="list-style-type: none"> Se controla que se mantenga en forma permanente, la calidad de corte del troquel, establecida al inicio del proceso. Se controla la ausencia de restos de material o acumulación de tintas en las áreas de cuchillas de corte, tomando prevenciones para evitar accidentes personales con los filos de las cuchillas. Se controla que se mantenga en forma uniforme y pareja la presión del cilindro de corte evitando que se produzcan vibraciones o movimientos aleatorios con la velocidad, que afecten la calidad del corte Se regula la presión de corte en régimen realizando leves ajustes en función de la dilatación de materiales. Se mantiene limpio y lubricado el sistema de arrastre de engranajes. Se extraen muestras y se las compara contra el patrón firmado haciendo ajustes finos de registro del corte para obtener resultados homogéneos. Se cumplen los procedimientos de seguridad establecidas en el manual para la operaciones definidas para el troquel. 	<ul style="list-style-type: none"> El troquel funciona en velocidad adecuada al producto sin presentar vibraciones El material troquelado mantiene en forma permanente su calidad de corte de acuerdo al patrón establecido.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Rangos de presión de trabajo de operación Montaje de las cuchillas en la matriz Instrucciones de mantenimiento del cuerpo, platina y guías del troquel Limpeza y lubricación de la herramienta 		<ul style="list-style-type: none"> Recambio de cuchillas deterioradas en el troquel. Uso y tipos de lubricantes
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Etapas de control con máquina en régimen de producción. Instructivos de regulación de presión de trabajo 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> Explicar los controles que se realizan en forma periódica con máquina en régimen. Explicar el montaje del troquel y las prevenciones de seguridad a observar en el manipuleo. 		



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: D.1. CONTROLAR LAS CONDICIONES DE OPERACIÓN DE LA MÁQUINA EN RÉGIMEN DE PRODUCCIÓN SEGÚN LAS CARACTERÍSTICAS DEL TRABAJO Y CONDICIONES DE SEGURIDAD DE EQUIPOS Y PERSONAS Y LA HOMOGENEIDAD DE LOS RESULTADOS OBTENIDOS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: D.1.3. OPERAR EL CUERPO ESPECIFICO DE HOT STAMPING.		
Título del Elemento de Competencia: D.1.3.1. CONTROLAR Y CORREGIR LAS CONDICIONES DE OPERACIÓN DE LA MATRIZ EN RÉGIMEN DE PRODUCCIÓN.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Controlar las condiciones de funcionamiento del cuerpo de hot stamping considerando las características técnicas del mismo, del foil y del sustrato 	<ul style="list-style-type: none"> Se controla que se mantengan en forma permanente las condiciones de plena transferencia del foil hacia el sustrato y que el sustrato sea cubierto de manera uniforme y homogéneo sin presentar imperfecciones o faltante de cinta en las áreas requeridas. Se verifica que se mantengan las condiciones de registro entre colores y se realizan correcciones finas regulando la posición del tambor portamatriz, de ser necesario durante el proceso. Se ajusta la calidad de intensidad de transferencia con la máquina a velocidad de régimen mediante el ajuste de la presión y de la temperatura de trabajo de la matriz. 	<ul style="list-style-type: none"> La máquina funciona en régimen con la velocidad adecuada al producto manteniendo una transferencia uniforme del foil al sustrato.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Conocimiento y dominio de instrumental de medición de temperatura, presión y densidad. Conocimiento de la influencia en la funcionalidad del sistema de los tipos de aceites térmicos. Conocimientos de los defectos de impresión que pueden surgir en el sistema de transferencia por hot stamping. Conocimiento de las características físicas funcionales del sistema de calentamiento. Conocimiento y dominio del manual técnico de la máquina y específicamente el del cuerpo hot stamping. Dominio de la operación y ajuste del cuerpo de hot stamping en velocidad de producción. Conocimiento del comportamiento de los diversos tipos de foil en velocidad de producción. Conocimiento del comportamiento del foil y de los niveles de presión y temperatura para optimizar la transferencia de la tinta al sustrato. Conocimientos físico químicos del los foils utilizados. 		<ul style="list-style-type: none">
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Etapas de régimen de producción. Control de los parámetros de producción y de calidad. Instrumental de medición, densitómetros. 		
Guías de evaluación		
<ul style="list-style-type: none"> Dominio de las técnicas de control y ajuste de las variables del cuerpo de hot stamping en régimen de impresión. 		



Rol ocupacional: MAQUINISTA IMPRESOR PRENSA COMBINADA.		
Título de la Unidad de Competencia: D.1. CONTROLAR LAS CONDICIONES DE OPERACIÓN DE LA MÁQUINA EN RÉGIMEN DE PRODUCCIÓN SEGÚN LAS CARACTERÍSTICAS DEL TRABAJO Y CONDICIONES DE SEGURIDAD DE EQUIPOS Y PERSONAS Y LA HOMOGENEIDAD DE LOS RESULTADOS OBTENIDOS.		
Título de la Sub-Unidad de Competencia: D.1.4. OPERAR EL CUERPO ESPECIFICO DE SERIGRAFIA.		
Título del Elemento de Competencia: D.1.4.1. CONTROLAR Y CORREGIR LAS CONDICIONES DE OPERACIÓN DE LA MALLA SERIGRAFICA EN RÉGIMEN DE PRODUCCIÓN.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Controlar las condiciones de funcionamiento del cuerpo serigráfico considerando las características técnicas del mismo, de las tintas y del sustrato Verificar por muestreo la homogeneidad de los resultados obtenidos y su coherencia con la guía conformada. 	<ul style="list-style-type: none"> Se controla que se mantengan en forma permanente las condiciones de registro entre colores mediante el sistema de registro automático de color y se realizan correcciones finas durante el proceso, de ser necesario Se ajusta el nivel de potencia de la etapa de secado en función de la velocidad de la máquina y de la carga de tinta requerida por el trabajo. Se controla el secado de las tintas por ausencia de tack residual Se controla el anclaje de las tintas aplicándole cinta adhesiva normalizada al impreso según procedimiento establecido. Se verifican constantemente sobre la máquina las características de impresión del producto siguiendo el listado de chequeos de la planilla de control de calidad y los procedimientos de aseguramiento de calidad. Se obtienen muestras de acuerdo a procedimientos definidos por control de calidad para verificar la homogeneidad de la impresión respecto de la muestra conformada. Se arma una carpeta de trabajo de la producción realizada para ser evaluada por el maquinista, el supervisor y el responsable de aseguramiento de calidad para corregir desvíos en forma anticipada y evitar pérdida de tiempo y materiales. <p>En caso de verificar secado deficiente de las tintas:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se verifica que la potencia de lámpara de secado sea la adecuada controlando su estado de limpieza, las horas de trabajo acumuladas y evaluando el periodo de vida útil de la misma. En caso de estar en el límite o estar agotado se solicita su reemplazo. Si está funcionando en forma correcta el sistema de secado se solicita el cambio de las tintas por otras de similares características o se agregan aditivos para acelerar el secado (fotoiniciadores). <p>En caso de mal anclaje de las tintas</p> <ul style="list-style-type: none"> Se controla que las tintas sean las requeridas para el trabajo Se controla por prueba de reactivo, que el nivel de tratamiento de superficie cumpla el mínimo aceptable expresado en dinas por cm. Se evalúa el cambio de sustrato Se limpia y controla el funcionamiento del tratador corona 	<ul style="list-style-type: none"> La máquina funciona en régimen manteniendo una calidad uniforme y con la velocidad adecuada al producto.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Conocimiento de los niveles de dinas de tratamiento de superficies del sustrato para facilitar el anclaje de las tintas. Conocimiento del procedimiento de medición utilizando reactivos físico-químicos del nivel de tratamiento del sustrato. Dominio de la operación de la máquina impresora y del cuerpo de serigrafía para mantener el nivel de calidad en el régimen de producción. 		<ul style="list-style-type: none"> Conocimiento de la operación de la estación de tratamiento corona para incrementar la tensión superficial del sustrato.



<ul style="list-style-type: none">• Lectura e interpretación de Manuales Técnicos.• Conocimiento y dominio de los controles de calidad y de producción a aplicar en régimen de producción.	
Campo de aplicación	
<ul style="list-style-type: none">• Etapa de régimen de producción.• Control de los parámetros de producción y de calidad.	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none">• Conocimiento expreso y demostrable de las características de la máquina y del dominio de operación de los distintos procesos• Observación directa de los controles y correcciones realizados con máquina en proceso de producción.	