

## CRITERIOS EVALUACIÓN

### 6.1 RESULTADOS DEL APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN

RESULTADOS DEL APRENDIZAJE Y CRITERIOS DE EVALUACIÓN	
RESULTADOS	CRITERIOS
<p>1. Ejecuta los ficheros informáticos, relacionando entre sí la compatibilidad de los formatos, las versiones y los elementos que contienen</p>	<p>a) Se ha demostrado la presencia de todos los elementos, de acuerdo con las especificaciones recibidas. Se ha demostrado la presencia de todos los elementos, de acuerdo con las especificaciones recibidas.</p> <p>b) Se han descrito los principales formatos gráficos para imágenes, contrastando sus ventajas y desventajas.</p> <p>c) Se han aplicado los métodos de resolución de problemas básicos para rectificar los ficheros de datos no verificados y los errores de ficheros.</p> <p>d) Se ha realizado, en su caso, la conversión de los ficheros al formato más adecuado para la impresión digital.</p> <p>e) Se ha tratado la información contenida en los datos, de acuerdo con la legislación de protección de datos vigente.</p>
<p>2. Normaliza ficheros informáticos, interpretando los problemas potenciales en sus componentes y la clase de trabajo que se va a realizar.</p>	<p>a) Se han descrito comparativamente los diversos estándares ISO de formatos gráficos para impresión digital.</p> <p>b) Se ha comprobado la adecuación de las dimensiones y la correcta preparación para el sangrado, mediante el posicionamiento de las marcas de corte.</p> <p>c) Se ha determinado la adecuación de las imágenes de alta resolución y de su espacio de color a la máquina de impresión digital.</p> <p>d) Se han descrito las distintas tecnologías de fuentes tipográficas comparando sus pros y contras.</p> <p>e) Se han eliminado las redundancias y los datos innecesarios de los ficheros, de acuerdo con los procedimientos de optimización para la máquina de impresión digital.</p> <p>f) Se ha preparado la plantilla para impresión de dato variable, reconociendo las áreas y los distintos campos que hay que insertar.</p> <p>g) Se han descrito los principales procedimientos empleados en la combinación de los datos variables</p>
<p>3. Configura el procesador de imagen ráster (rip), aplicando las herramientas del programa que relaciona las características del trabajo con las especificaciones de parámetros disponibles</p>	<p>a) Se han descritos las principales técnicas de compresión de datos y su relación con los distintos elementos gráficos (imágenes, texto y vectores).</p> <p>b) Se han aplicado los métodos de resolución de problemas básicos para rectificar los errores de ficheros en función de la naturaleza de los elementos gráficos (imágenes, fuentes y vectores).</p> <p>c) Se ha aplicado la plantilla de imposición adecuada en función del tamaño final del soporte y del tipo de plegado.</p> <p>d) Se han seleccionado los parámetros del rip necesarios, en función del tipo de trabajo y máquina (lineatura, ángulo, tipo de punto, curva de estampación y otros).</p> <p>e) Se han secuenciado en las colas de impresión adecuadas los trabajos que hay que realizar según las resoluciones, el soporte que hay que imprimir, los acabados y/o los tiempos de entrega.</p> <p>f) Se han establecido las funciones necesarias en las líneas de flujo (pipelines) según el soporte que hay que imprimir y/o los acabados.</p> <p>g) Se han descrito los conceptos de calibración y linearización del rip y el procedimiento para llevarlos a cabo.</p> <p>h) Se han coordinado los requisitos de acabados menores (corte, taladrado, inserción de códigos, grapado, plegado y otros) con el flujo de trabajo interno.</p>

<p>4. Prepara las materias primas y los consumibles, reconociendo las especificaciones de calidad y cantidad, y calculando las necesidades materiales para el trabajo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha calculado la cantidad de soporte a imprimir de modo que el grado de desperdicio sea el menor posible.</li> <li>b) Se ha guillotinado el soporte que se va a imprimir al formato especificado, cumpliendo con las normas de seguridad y reconociendo los elementos de protección de la máquina.</li> <li>c) Se han descrito las distintas tintas y tóneres empleados en las tecnologías de impresión digital.</li> <li>d) Se ha descrito la influencia de las propiedades de los consumibles en la calidad final del producto impreso en impresión digital.</li> <li>e) Se han relacionado las materias primas empleadas con su grado de sostenibilidad ambiental.</li> <li>f) Se han descrito las principales certificaciones de trazabilidad del papel.</li> </ul>
<p>5. Prepara la máquina de impresión digital, interpretando la configuración y el tipo de soporte que se va a imprimir.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han descrito las principales tecnologías de impresión digital empleadas en la impresión digital.</li> <li>b) Se ha configurado el sistema de alimentación del soporte que hay que imprimir y el apilador, de acuerdo con el espesor del soporte.</li> <li>c) Se han ajustado, en su caso, las presiones de la primera y la segunda transferencia, en función del espesor del soporte que hay que imprimir.</li> <li>d) Se ha comprobado visualmente el registro frontal y de reverso mediante las marcas de corte.</li> <li>e) Se ha realizado el ajuste de color mediante los métodos indicados por el fabricante.</li> <li>f) Se han ajustado los mecanismos de acabado en línea en función del tamaño final y del espesor del soporte que hay que imprimir.</li> </ul>
<p>6. Realiza la tirada en la máquina de impresión digital, aplicando las calidades del primer pliego ok.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se han observado las medidas de seguridad propias de la conducción de las máquinas de impresión y conforme con las indicaciones del fabricante.</li> <li>b) Se ha descrito la función que cumplen todos y cada uno de los parches y marcas de las principales tiras de control empleadas en la impresión digital.</li> <li>c) Se han contrastado las muestras de la tirada con el pliego ok mediante la medición densitométrica o colorimétrica de los parches de la tira de control.</li> <li>d) Se ha descrito la influencia que tienen la presión de impresión, la naturaleza del material colorante y la clase de soporte que hay que imprimir en el ajuste del color.</li> <li>e) Se ha mantenido las cantidades adecuadas de tinta/tóner, mediante el control del interface de la máquina de impresión digital.</li> <li>f) Se han reconocido los principales valores ISO para el soporte de impresión y los parámetros colorimétricos de la impresión digital.</li> <li>g) Se ha examinado visualmente el impreso obtenido, comprobando la ausencia de defectos relacionados con la naturaleza del soporte.</li> </ul>
<p>7. Realiza el mantenimiento preventivo de la máquina, identificando las distintas periodicidades e interpretando las especificaciones del fabricante.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) Se ha ejecutado el software de asistencia de la máquina de acuerdo con la rutina de mantenimiento diaria, semanal o mensual.</li> <li>b) Se ha examinado la operatividad correcta de los circuitos, filtros y compresores mediante la observación de los controles del interface de la máquina.</li> <li>c) Se han limpiado los corotrones, las unidades de entintado bid (binary ink developer), la plancha (PIP) y el caucho, reconociendo las frecuencias, producto y procedimientos establecidos por el fabricante.</li> <li>d) Se ha realizado, en su caso, la lubricación de la máquina de acuerdo con las especificaciones del fabricante.</li> <li>e) Se han clasificado los residuos generados y se han depositado en sus contenedores correspondientes.</li> <li>f) Se han identificado los riesgos y el nivel de peligrosidad que supone la manipulación de los materiales, herramientas, útiles y máquinas utilizados en la impresión digital.</li> <li>g) Se han aplicado las medidas y normas de prevención y seguridad y de protección ambiental en el proceso productivo de impresión digital.</li> </ul>

## 6.2 INSTRUMENTOS DE EVALUACIÓN

El módulo es eminentemente práctico, con las limitaciones que establece el utillaje y los recursos de consumibles disponibles. Por lo tanto la realización de los trabajos prácticos es el instrumento de evaluación de referencia. La realización de pruebas escritas es el complemento necesario para asegurar la asimilación de los contenidos teóricos. Los trabajos escritos propuestos permiten desarrollar las capacidades de lectura y escritura.

## 6.3 CRITERIOS DE CALIFICACIÓN

- El criterio para establecer la calificación se asienta, entre otros elementos, en la evaluación inicial.
- Los trabajos y los exámenes se califican de 1 a 10, siendo necesario alcanzar el 5 para ser aprobado.
- La presentación correcta, limpieza y puntualidad en la entrega, son el marco necesario y previo para la evaluación positiva de la comprensión y asimilación de los contenidos en los trabajos prácticos.
- La claridad en la exposición y corrección en la expresión escrita son importantes en las pruebas objetivas.
- La presencia de máquinas en el aula la convierte en un taller: el seguimiento de las normas de seguridad es evaluable.

Instrumento	Porcentaje	Otros
Trabajos prácticos	60%	La no presentación del 20% por evaluación de los trabajos conlleva la evaluación negativa
Pruebas escritas	30%	La revisión de los apuntes se puntúa como una prueba escrita más
Actitud	10%	El incumplimiento de las normas de seguridad en el aula puede suponer la evaluación negativa
Faltas injustificadas		Más de 15 clases por evaluación implica la pérdida del derecho a la evaluación continua
Suma	100%	

## 6.4 ACTIVIDADES DE RECUPERACIÓN PARA EL ALUMNADO CON LA MATERIA PENDIENTE

En las fechas que se determine se dispondrá una prueba que constará de dos partes: una práctica correspondiente a una de las efectuadas durante el curso y una prueba escrita de igual procedencia.