



Testing Machines, Inc.

Cada año se despachan a los impresores cientos de miles de toneladas de tinta. Las pruebas que se realizan en el taller deben cubrir dos áreas de la calidad: la que se relaciona con la imprimibilidad y el procesamiento post-impresión; y la que se relaciona con la intensidad del color, su tonalidad y consistencia. Las pruebas de imprimibilidad incluyen la finura del molido, la viscosidad, sólidos, el pH para tintas con base de agua y tensión superficial.

Las pruebas de procesamiento de post-impresión comprenden el coeficiente de fricción, frote, bloqueo, producto y resistencia al calor y al agua. Las pruebas relacionadas con la intensidad del color, su tonalidad y consistencia incluyen intensidad, tolerancia de color y densidad de la tinta.



**Realizar diversas pruebas antes de la impresión final es de vital importancia para la calidad del producto, y sirve como guía para corregir errores y para demostrar al cliente que los productos o trabajos se han dado en las condiciones acordadas, por ello estas pruebas tendrán que ser aprobadas por el cliente para poder realizar la impresión final de toda la tirada. Todas las pruebas tienen el propósito de garantizar que todos los pasos se han realizado según lo planeado.**



Las pruebas tienen diferentes funciones dentro del proceso, primero están las funciones internas que sirven para la evaluación o control de cada uno de los procesos de trabajo.

El control de calidad se fija en el proceso de producción de algún producto o servicio, en este estadio se utilizan dispositivos de medición y técnicas estadísticas. En este control se utilizan las gráficas de control además se enfoca en la detección de defectos, lo que nos permite mejorar nuestros procesos y cuidar nuestros recursos.



Existen varios sistemas de impresión: Estos sistemas de impresión se dividen en tres grandes grupos.



- Impresión Alta: Tipografía, Flebograpía. La parte que imprime está alzada para realizar una impresión directa.
- Impresión Baja: Huecogravado. La parte a imprimir está por debajo, la tinta penetra en el hueco, una cuchilla retira el sobrante y se realiza la impresión.
- Impresión Plana: Offset. La parte a imprimir está al mismo nivel y se realiza a través de una plancha que a su vez transfiere la tinta al soporte mediante un caucho. Esta plancha en su emulsión recibe tinta y repele agua. El caucho termina de eliminar el agua de forma que al soporte sólo llega la tinta. Este sistema antiguamente era el denominado Litografía.

Es por lo tanto lógico que una sola tinta no se puede utilizar para todos los sistemas de impresión puesto que las exigencias, viscosidad, etc. son distintas.

Además de los diferentes sistemas de impresión también tenemos sistemas de procesamiento post-impresión que nos permiten testear nuestras tintas en cierto tipo de impresión, de esta manera nuestro control de calidad será mucho más eficiente y completo.

