

CHECKLIST DE PREIMPRESIÓN FLEXOGRÁFICA

Control rápido antes de liberar un trabajo a producción · Flexografía.com

Revisión práctica para reducir errores evitables antes de fabricar planchas o liberar archivos. Adáptala a los estándares y tolerancias de tu planta.

1. Archivo y documento

OK	CONTROL
■	Formato, versión y referencia del trabajo correctos.
■	Medidas finales, desarrollo/repetición y orientación verificados.
■	Sangres, márgenes de seguridad y elementos fuera de formato revisados.
■	Fuentes, imágenes vinculadas y transparencias correctamente resueltas.

2. Color y separaciones

OK	CONTROL
■	Número y nombre de tintas coinciden con la orden de trabajo.
■	CMYK, tintas directas, blancos y barnices correctamente separados.
■	Sobreimpresiones y reservas revisadas elemento por elemento.
■	Negros, colores corporativos y conversiones comprobados.

3. Trapping y mínimos imprimibles

OK	CONTROL
■	Trapping según sustrato, registro y condiciones de impresión.
■	Textos, líneas y elementos finos cumplen los mínimos establecidos.
■	Negativos y positivos pequeños revisados.
■	Sin objetos residuales, tintas duplicadas o separaciones no deseadas.

4. Imágenes, trama y plancha

OK	CONTROL
■	Resolución efectiva adecuada al proceso y tamaño final.
■	Lineatura, ángulos, punto y curvas según especificación.
■	Ganancia/compensación aplicada conforme al estándar.
■	Distorsión, montaje y parámetros de plancha verificados cuando corresponda.

5. Último control antes de liberar

OK	CONTROL
■	Comparación visual con PDF aprobado, muestra o referencia del cliente.
■	Códigos, textos legales, EAN/QR y datos variables revisados.
■	Preflight final sin incidencias críticas pendientes.
■	Nombre final, versión, fecha y trazabilidad claramente identificados.

REGLA DE ORO

Si una condición de producción no está definida, no se adivina: se consulta, se documenta y después se libera.

Biblioteca Flexo · Flexografía.com — Checklist orientativo; valida siempre contra las especificaciones reales de producción.