

Estándar de competencias profesionales

Ajustar parámetros, sincronizar equipos y efectuar el corte de materiales gráficos

Familia Profesional	Artes Gráficas
Nivel	2
Código	ECP0692_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PRE/1633/2015

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Regular los mecanismos de puesta en marcha y operación para el corte del material gráfico, a través de su ajuste y sincronización, eligiendo el programa adecuado conforme a las órdenes técnicas, al trabajo que se va a realizar y a los materiales que se van a emplear.
- IC1.1** El trabajo se comprueba visualmente según los parámetros de la orden de trabajo, verificando que los pliegos suministrados no presenten anomalías que dificulten la producción.
- IC1.2** Los parámetros de corte se introducen en el programa ajustándolos conforme a las especificaciones que aparezcan en la orden de trabajo.
- IC1.3** Los elementos de registro, de escuadra frontal y lateral y sistemas de medición, se ajustan asegurando su funcionamiento, aplicando los procedimientos técnicos específicos.
- IC1.4** Los elementos y mecanismos del sistema de alimentación y de salida se comprueban visualmente, garantizando la correspondencia del soporte que se va a cortar con el formato del pliego que se va a obtener.
- IC1.5** El funcionamiento de la máquina se comprueba revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías aplicando los procedimientos técnicos establecidos.

EC2 Comprobar el estado de los elementos de registro, presión y corte para garantizar la calidad del corte según las especificaciones del trabajo.

IC2.1 El ajuste de las escuadras se comprueba asegurando su posición a 90º, presión del pisón, precisión del corte y evitando el efecto 'oreja'.

IC2.2 El estado de uso del cuadradillo se comprueba visualmente, detectando posibles desgastes, cambiándolo si es necesario.

IC2.3 La cuchilla se revisa visualmente, comprobando si existen deficiencias tales como falta de afilado, desgastes irregulares, mellas y otros.

IC2.4 La cuchilla, se cambia, ajustando la precisión del corte siguiendo las especificaciones técnicas del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

IC2.5 El pisón se nivela ajustando a presión en función del tipo de material y cantidad a cortar.

EC3 Realizar el corte consiguiendo el óptimo rendimiento de las máquinas, la calidad especificada en la orden de trabajo y respetando las normas de seguridad establecidas.

IC3.1 El trazado y la posición de los tacones del pliego se comprueba, antes de iniciar el corte, realizando una muestra del corte del producto.

IC3.2 El corte de los pliegos se efectúa controlando la velocidad de la máquina, manteniendo los parámetros de ajuste y los niveles de calidad requeridos según las especificaciones de la orden de trabajo.

IC3.3 El control del proceso se efectúa mediante la toma de muestras establecido en el método de trabajo, confirmando que los resultados del corte cumplen con la calidad requerida observando especialmente el posible repintado, distorsiones en el formato de corte y otros.

IC3.4 Los ejemplares que sean objeto del autocontrol se guardan siguiendo las instrucciones de cada empresa o las pautas de autocontrol de cada trabajo.

EC4 Flejar y/o colocar los productos cortados en cajas o pallets, asegurando su integridad y exponiendo con claridad la información del contenido mediante cartelas.

IC4.1 Los productos cortados se colocan en pallets o cajas teniendo en cuenta, si las hubiese, las indicaciones de la orden de trabajo, evitando que en el posterior manejo y transporte de los mismos puedan deteriorarse.

IC4.2 Las cartelas se adjuntan a las cajas o a los pallets de acuerdo con las indicaciones de la orden de trabajo, facilitando el control de la producción y ayudando a su fácil identificación posterior.

IC4.3 Los productos embalados se identifican con cartelas indicando el modelo y número de ejemplares que contiene, así como la información necesaria para su identificación.

IC4.4 El flejado se efectúa cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

EC5 Registrar los datos del trabajo del trabajo de corte, contribuyendo al control de los planes de producción y la confirmación del trabajo, realizado con datos de incidencias, calidad y productividad.

IC5.1 Los datos del trabajo relativos a las tareas en cada fase se identifican de manera que facilite la trazabilidad del producto.

IC5.2 Los desajustes del corte, repintado, distorsiones en el formato de corte y otros, se recogen en los partes de producción como incidencias del autocontrol.

IC5.3 Los partes de producción se cumplimentan comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida.

IC5.4 Los parámetros de calidad: medidas indicadas, comportamiento del material, número de ejemplares y consumo de material utilizado se controlan durante la tirada y se recogen en el parte de producción.

IC5.5 Los datos sobre la tirada se recogen en los partes de producción, posibilitando su análisis en trabajos posteriores.

EC6 Efectuar los trabajos de limpieza y mantenimiento de primer nivel comprobando los sistemas de seguridad para mantener las máquinas de corte a punto según los procedimientos establecidos.

IC6.1 El engrasado periódico se realiza según las instrucciones del fabricante de la máquina.

IC6.2 El funcionamiento de los circuitos y filtros de aire se verifica según las normas de mantenimiento establecidas.

IC6.3 Los componentes de las máquinas se mantienen en los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento.

IC6.4 El mantenimiento de primer nivel se realiza siguiendo los planes previstos y registrando los datos requeridos en los procedimientos.

IC6.5 Los sistemas de seguridad se comprueban para mantener las máquinas y equipos auxiliares de plegado en las condiciones de seguridad establecidas.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Guillotinas, elevadores, apiladores, flejadoras-atadoras, vibradoras Sistema informático específico Pliegos Cartulinas y otros materiales para cortar Pallet Cajas Cartelas.

Información utilizada o generada

Partes de trabajo. Manuales del fabricante de la máquina. Órdenes de Trabajo. Maquetas o modelos. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Ficha técnica de los productos auxiliares y fichas de mantenimiento. Estándares y normas de calidad.