Estándar de competencias profesionales

Preparar los elementos de troquelado en relación al soporte a transformar

Familia Profesional	**Artes Gráficas**
Nivel	**2**
Código	**ECP0694_2**
Estado	**BOE**
Publicación	**Orden PRE/1633/2015**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Obtener los datos técnicos del troquel a preparar a partir de las órdenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad.

IC1.1 La orden de producción se revisa comprobando que contiene toda la información técnica y de calidad para iniciar el proceso de preparación del troquel: materiales, parámetros de trabajo, especificaciones técnicas y otras.

IC1.2 Los datos de la hoja de producción relativos a los materiales a troquelar se cotejan con métodos y equipos utilizados en la empresa, valorando su viabilidad.

IC1.3 La información técnica sobre los elementos que conforman el troquel se contrasta con las especificaciones del cliente, maquetas o muestras autorizadas, comprobando su coincidencia.

IC1.4 Las posibles incidencias surgidas se registran en la orden de producción anotando la tipología tales como incompatibilidad de materiales y otras, según los procedimientos establecidos en el plan de control.

EC2 Preparar el soporte a troquelar y el material de reposición para alimentar la máquina troqueladora de forma que se garantice la continuidad del proceso.

IC2.1 La cantidad y calidad del soporte a troquelar se comprueba verificando que se corresponde con lo establecido en la orden de producción.

IC2.2 El soporte a troquelar se transporta hasta la máquina troqueladora siguiendo las normas de seguridad establecidas.

IC2.3 El soporte a troquelar se manipula y trata según los métodos de trabajo establecidos asegurando su entrada y paso por la máquina y manteniendo las señalizaciones de calidad.

IC2.4 El apilado y las condiciones de almacenado del soporte se comprueban periódicamente, según el plan de control establecido.

IC2.5 El soporte a troquelar se señaliza, manteniendo la identificación y su trazabilidad a través del proceso.

IC2.6 El material de reposición: cuchillas de corte de hendido, gomas y herramientas necesarias se preparan y dispone en cantidad suficiente para su eventual reposición cuando sea necesario.

EC3 Preparar el troquel para la realización del troquelado según las especificaciones técnicas y soportes a procesar.

IC3.1 Las gomas requeridas se colocan en el troquel evitando que el soporte a troquelar se pegue a las cuchillas.

IC3.2 El expulsor de sobrantes se prepara según necesidades del soporte a troquelar siguiendo las pautas establecidas en las instrucciones técnicas de la troqueladora.

IC3.3 El separador de poses se coloca en el troquel siguiendo las especificaciones, de forma que se asegure su funcionalidad.

IC3.4 La hoja de arreglos se confecciona con una hoja en blanco y un calco, aplicando una ligera presión sobre el yunque.

IC3.5 Las contraformas de hendido se realizan utilizando diversos sistemas tales como cartulinas, tiras de baquelita, chanel y sus anchos de paso se ajustan según el espesor del soporte mediante el empleo de galgas.

IC3.6 Los flejes se determinan a partir de los espesores y calidad del soporte, preparándolos según la forma y anclaje necesarios para su disposición cuando sea necesaria su sustitución.

IC3.7 Las operaciones de preparación del troquel se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

EC4 Revisar el troquel mediante observación visual para comprobar que se corresponde con su plano y que sus elementos constitutivos son los especificados.

IC4.1 Las medidas del troquel, sobrantes, figuras y otros, se comprueban verificando que se corresponden con el plano y con las instrucciones de producción correspondientes.

IC4.2 Las cuchillas de corte y hendido se revisan comprobando su situación en el troquel, su perpendicularidad con la base y las muescas para la sujeción de las poses.

IC4.3 El troquel se inspecciona reemplazando, en su caso, cuchillas, gomas y relieves defectuosos según el proceso establecido.

IC4.4 El troquel se manipula conforme a los procedimientos establecidos por la empresa, evitando daños y deterioros en el mismo.

IC4.5 Los troqueles se protegen y almacenan según normas establecidas garantizando su conservación y duración.

IC4.6 Los tiempos de utilización del troquel se registran en las hojas de registro específicas indicando el número de golpes y de entradas en máquina para determinar su vida útil mediante la valoración de los datos registrados.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Equipos informáticos, mesa con luz blanca, papirómetro, higrómetro de espada, pie de rey, cinta métrica, palmer, calibrador y durómetro shore. Elementos del troquel: cuchillas de corte, hendido, gomas y otros. Soportes a troquelar: papel, cartón, materiales complejos y otros.

Información utilizada o generada

Orden de producción. Documentación técnica de equipos y máquinas de troquelar. Planos y maquetas de distribución, corte y relieve. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Estándares y normas de calidad aplicables. Hoja de arreglos.