

Estándar de competencias profesionales

Controlar mediante paneles electrónicos la elaboración de cartón ondulado

Familia Profesional	Artes Gráficas
Nivel	2
Código	ECP1338_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PCI/873/2019

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Coordinar las operaciones de la puesta en marcha del tren de ondulado y del proceso de producción para conseguir la calidad y productividad establecidas, según los protocolos de trabajo definidos.

IC1.1 Los datos de la orden de trabajo relativos a las instrucciones de producción: cantidad de cartón a producir, tipo de papel, adhesivos, altura de la onda, parámetros de control de calidad y otra, se obtienen comprobando que las especificaciones técnicas del producto coinciden con la producción que se va a iniciar.

IC1.2 El trabajo de las diferentes partes del proceso se planifica considerando los datos sobre la agrupación de pedidos que aparece en la programación con el fin de reducir el desperdicio en los cambios de formato.

IC1.3 Las incidencias y los datos sobre el cambio de pedido se comunican en tiempo real al resto del equipo asegurando la continuidad del proceso.

IC1.4 Los sistemas electrónicos de control del proceso de elaboración del cartón ondulado se conectan situando sus parámetros en posición inicial.

IC1.5 Los indicadores de vapor y colas se comprueban garantizando que se encuentran en los valores iniciales correctos de producción.

IC1.6 Los parámetros de producción se introducen en los pupitres de control correspondientes, permitiendo conseguir la calidad y productividad deseada.

IC1.7 La coordinación entre los operarios de las distintas unidades del tren de ondulado se efectúa aplicando las técnicas de comunicación establecidas, sincronizando sus funciones para que los diferentes ciclos de producción coincidan en el tiempo.

EC2 Controlar el proceso de elaboración de las planchas de cartón ondulado, a través de la información recibida en los paneles de control, para ejecutar el trabajo conforme a las instrucciones de la orden de producción, modificando los parámetros requeridos o dando instrucciones al resto del equipo para que las ejecuten.

IC2.1 El funcionamiento del tren de ondulado se controla visualizando las gráficas y comprobando en todo momento los parámetros del proceso desde la cabina: variables de temperatura, presiones, humedad y otros factores evitando que provoque modificaciones en el producto final.

IC2.2 La velocidad del tren de ondulado se controla manteniendo la producción dentro de los niveles establecidos, informando al responsable de las incidencias o desviaciones que surjan.

IC2.3 Las diferentes unidades del tren de ondulado se visualizan y controlan en conjunto, comprobando que todos los parámetros están dentro de los rangos permitidos, optimizando el control de la energía y la gestión de las materias primas y de los consumibles: papeles, colas y adhesivos.

IC2.4 Las incidencias o desviaciones que surjan durante el proceso se corrigen ajustando los parámetros posibles mediante los paneles de control de la cabina o dando las instrucciones técnicas necesarias al resto del equipo para su resolución.

IC2.5 La formación de la onda se comprueba identificando los posibles defectos y dando instrucciones al resto del equipo para su modificación.

IC2.6 La cantidad de cola en el depósito se controla manteniéndola en los valores necesarios y marcados en el sistema, garantizando el constante suministro a la onduladora durante la producción.

IC2.7 La posición de las cuchillas laterales de corte y de los mecanismos de hendido del cartón durante el proceso se verifica con la frecuencia establecida en el plan de calidad o en la orden de producción.

IC2.8 El sistema de recogida de recortes se comprueba, en cada cambio de pedido, verificando que los recortes laterales se introducen en los sumideros o aspiradores, conforme a criterios de protección ambiental.

IC2.9 El apilado, paletizado y flejado de las planchas de cartón se controla verificando que se realiza correctamente y según las especificaciones de la orden de producción.

EC3 Comprobar la calidad del cartón ondulado realizando las medidas correctoras oportunas para asegurar el cumplimiento de la calidad establecida en la orden de producción.

IC3.1 El control del producto se efectúa de forma rutinaria a pie de máquina observando el desarrollo de la producción en las distintas unidades del tren de ondulado y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

IC3.2 Las operaciones de muestreo y control de calidad del producto se efectúan utilizando con rapidez y efectividad las herramientas y los útiles establecidos por la empresa garantizando la uniformidad y calidad a lo largo de la producción.

IC3.3 El producto terminado se controla ejecutando los ensayos oportunos, comprobando el alabeado, encolado, acanalado y otros posibles defectos, realizando las acciones de corrección precisas o informando al responsable en su caso.

IC3.4 El tamaño, formato, espesor y consistencia del cartón ondulado se comprueba de forma metódica, utilizando los instrumentos más adecuados para cada medición.

IC3.5 El color y la consistencia del cartón y los defectos del papel tales como manchas, motas, abollado, abarquillado y otros se comprueban mediante la observación visual y dactilar de las planchas o de la bobina.

IC3.6 Los defectos que se detecten durante la producción: encolado, formación de la onda, planeidad de la plancha de cartón u otros se corrigen modificando desde el pupitre de control los parámetros necesarios: presión del grupo de encolado, viscosidad y temperatura de colas, temperatura de secado del cartón, aportación de vapor en el onduladora u otras, e informando al responsable en caso necesario.

IC3.7 Los datos relativos a los controles de calidad, realizados durante la producción, se registran en el documento habilitado por la empresa.

IC3.8 Las muestras representativas del producto fabricado se recogen, etiquetándolas según las indicaciones del plan de calidad de la empresa para los análisis posteriores.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Tren de ondulado: unidad empalmadora, unidad onduladora, mesas de secado. Panel de control general del proceso y equipos. Sistemas electrónicos de control. Herramientas y útiles de control de calidad. Equipos de protección individual. Contenedores de residuos.

Información utilizada o generada

Órdenes de producción. Planificación de pedidos. Programación de los trabajos. Protocolos de proceso. Plan de calidad de la empresa. Especificaciones técnicas del producto. Registro de los datos de calidad. Gráficas de los parámetros del proceso. Manual técnico del tren de ondulado y de los sistemas electrónicos de control. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.