

Estándar de competencias profesionales

Preparar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería

Familia Profesional	Artes Gráficas
Nivel	2
Código	ECP1339_2
Estado	BOE
Publicación	RD 148/2022

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Ensamblar los útiles y elementos intercambiables requeridos para adaptar las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería a las necesidades del producto gráfico a convertir, siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo.

IC1.1 La máquina a utilizar se adapta en función del diseño del producto gráfico a obtener, valorando junto con el responsable de producción las posibilidades de reestructuración que ofrecen los elementos que la configuran.

IC1.2 Los útiles y otros elementos intercambiables en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: correas, poleas, cuchillas, espadas, rodillos, inyectores, grapadoras, fotocélulas y otros, se colocan o acondicionan en la línea de producción según las características estructurales del producto a fabricar y las instrucciones de la orden de trabajo garantizando su funcionalidad en la máquina.

IC1.3 La utilización de los elementos intercambiables se registra en los documentos habilitados por la empresa a tal efecto permitiendo determinar su vida útil.

IC1.4 Los elementos intercambiables se manipulan y protegen siguiendo los procedimientos establecidos de manera que se eviten daños y deterioro en los mismos y almacenándolos según las normas establecidas.

IC1.5 Las operaciones de ensamblado de los elementos intercambiables de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería se efectúan cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC2 Configurar los sistemas electrónicos de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para ajustar el proceso a las características del producto gráfico a obtener siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo.

IC2.1 Las instrucciones técnicas relativas al producto gráfico: soporte, formato, líneas de hendido, líneas de perforado, líneas de corte y otros se obtienen de la orden de trabajo, verificando que son ejecutables contrastándolas con los materiales suministrados.

IC2.2 Los planos acotados, que acompañan la orden de trabajo, con las indicaciones de anchos y profundidades de hendidos y relieves, posicionamiento de las grapas, lugares de aplicación de colas, posición del sellado y otros se identifican determinando la correcta preparación de las distintas unidades de las líneas de conversión.

IC2.3 Los datos relativos al producto se introducen en el sistema electrónico de control de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras, comprobando su correspondencia con las instrucciones de producción y siguiendo el orden establecido para su introducción.

IC2.4 La máquina se ajusta mediante los sistemas electrónicos de control siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo y en función de los parámetros específicos de los materiales: dureza, elasticidad, grosor y otros datos de los materiales a transformar.

EC3 Preparar los mecanismos de prealimentación y alimentación de los materiales en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para conseguir la continuidad durante la tirada, ajustándolos a las necesidades del soporte.

IC3.1 El funcionamiento de todos los dispositivos de los mecanismos de prealimentación y alimentación en las máquinas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería se comprueba revisando sus elementos, la puesta en marcha y corrigiendo las posibles anomalías.

IC3.2 Los elementos y mecanismos de los sistemas de prealimentación y alimentación: grupo neumático, cabezal de alimentación, elementos de transporte u otros se comprueban adaptándolos a las características físicas y necesidades del soporte: formato, grosor, textura y otros, de forma que el proceso se efectúe con la productividad y calidad establecida.

IC3.3 Los sistemas de alimentación se comprueban calibrando de forma electrónica o mecánica todos los elementos que actúan en el desplazamiento del producto tales como: chupones, ruedas de transporte, poleas y otros.

IC3.4 Los mecanismos de alimentación se preparan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC4 Preparar los mecanismos de impresión, estampación, marcado y/o troquelado propios de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para su puesta en marcha, conforme a las características técnicas del trabajo.

IC4.1 Las formas impresoras de cada una de las líneas se preparan posicionándolas en un correcto registro respecto a la prueba, modelo o maqueta suministrada, según las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su correspondencia y verificando la calidad y el contenido de las mismas.

IC4.2 Los mecanismos de presión se ajustan considerando las características del material a imprimir y el producto final.

IC4.3 Los mecanismos de entintado se ajustan adaptándolos a las características de la tinta, del material a imprimir y de la zona de impresión.

IC4.4 La película de estampación se coloca en la máquina situándola según las necesidades de la imagen a partir de la ubicación y superficie de la estampación, permitiendo su avance con un mejor aprovechamiento de la película.

IC4.5 La temperatura y la presión de la pletina en la prensa se ajustan considerando los parámetros técnicos de la película de estampación (calor, tiempo de contacto y presión), tamaño de la imagen y superficie a estampar.

IC4.6 Los mecanismos de troquelado, hendido y perforado se preparan ajustando la presión del troquel en función de la dureza y espesor del material a transformar y el producto final a obtener.

IC4.7 Los elementos de troquelado: troquel y platina y otros se posicionan siguiendo las indicaciones del modelo o maqueta suministrada y de las especificaciones establecidas en la orden de trabajo, comprobando su anclaje y estabilidad en la máquina.

IC4.8 Las unidades impresión, estampación o marcado se preparan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC5 Preparar la unidad de doblado de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería ajustando los mecanismos requeridos para obtener el producto conforme a los requerimientos técnicos dados.

IC5.1 Las guías de entrada y paso de los materiales por las unidades de doblado se ajustan comprobando que permitan la entrada del producto y doblando por el lugar indicado sin incidentes ni anomalías.

IC5.2 Los dispositivos de transporte se ajustan a las necesidades de los soportes a transformar: espesores del material, tamaño, número de dobleces y otras facilitando el paso de los mismos por la unidad dobladora.

IC5.3 Los elementos de las unidades de doblado en las líneas de producción: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas y otras se ajustan permitiendo que el doblado se produzca sobre las marcas de hendido o en las zonas establecidas en el soporte.

IC5.4 Los elementos de doblado se preparan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC6 Preparar los mecanismos de unión de los materiales en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería: unidades encoladoras, unidades termoselladoras, unidades de grapado u otras, ajustando los diferentes elementos y dispositivos para cumplir con las necesidades del producto a obtener.

IC6.1 El depósito y los mezcladores de colas y adhesivos se comprueban verificando que los niveles de llenado, la temperatura y otros parámetros de producción se mantienen en los niveles establecidos, operando en los sistemas de control específicos de cada máquina.

IC6.2 Los sistemas de aplicación de colas y adhesivos: discos encoladores, inyectores, dosificadores u otros se posicionan ajustándolos según las zonas y los anchos de aplicación, las características del material y las indicaciones de la orden de trabajo.

IC6.3 Los sistemas termoselladores se comprueban controlando la temperatura, el tamaño, la presión de aplicación y otros parámetros, posicionándolos según las necesidades: zonas, anchos de aplicación, características del material e indicaciones de la orden de trabajo, garantizando la solidez de la unión.

IC6.4 Los cabezales de grapado se ajustan controlando el volumen de material a grapar y la longitud, calidad y separación entre grapas, posicionándolos según requerimiento de la zona y características de los materiales a grapar aplicando las indicaciones de la orden de trabajo y garantizando la solidez de la unión.

IC6.5 La sincronización de los mecanismos de unión de los materiales (colas, grapas, u otros) se comprueba verificando que cumplan los requisitos de velocidad, producción y calidad establecidos.

IC6.6 Las unidades de unión de materiales se preparan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC7 Preparar los diferentes elementos y dispositivos de salida y acumulación del producto acabado para evitar interrupciones, así como el deterioro de los mismos para alcanzar la productividad y calidad establecidas.

IC7.1 Los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos se regulan de forma visual u operando sobre los sistemas propios de cada máquina: células fotoeléctricas, cámaras de visión artificial y otras, de acuerdo a las especificaciones de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo.

IC7.2 Los dispositivos contadores de producto acabado se ajustan posicionando los elementos de "cuenta" tales como células fotoeléctricas, contadores electrónicos y otros según las características del producto y garantizando el correcto funcionamiento.

IC7.3 Los sistemas de formación de paquetes de producto acabado, atadoras, retractiladoras u otras se configuran a través de los sistemas manuales o electrónicos específicos de cada máquina según las características del producto a empaquetar y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.

IC7.4 Los dispositivos de apilado, paletizado u otros elementos de la salida se ajustan introduciendo en cada uno de ellos los datos relativos al tamaño y al tipo de acabado del producto según las características del equipo, y siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Útiles y elementos intercambiables para las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería. Máquina plegadora-engomadora. Máquina cosedora. Máquinas de estuches. Máquina de confeccionar sobres. Máquinas automáticas para confeccionar bolsas. Máquina slotter con una o más unidades de impresión. Máquina printer-slotter con plegadora y formador de paquetes. Máquina case-maker. Máquina de tubos, mandriles y fondos para sacos. Máquina de cuadernos, libretas y bloques con o sin impresión. Sistemas electrónicos de control. Mecanismos de prealimentación y alimentación de soportes. Mecanismos de impresión, estampado, marcado y troquelado. Unidades de doblado. Mecanismos de unión: unidades encoladoras, unidades termoselladoras, unidades de grapado. Dispositivos de salida: sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos, dispositivos contadores, sistemas de formación de paquetes, atadoras, retractiladoras y otros. Dispositivos de apilado y paletizado. Etiquetadoras. Elementos e instrumentos de control: Dosificadores y mezcladores. Equipos de protección individual. Grapas. Colas. Adhesivos. Formas impresoras. Película de estampación. Sistemas de aplicación de colas y adhesivos: discos encoladores, inyectoros u otros. Sistemas termoselladores.

Información utilizada o generada

Órdenes de trabajo. Ficha de impresión y planos acotados. Pruebas, muestras, modelos, maquetas. Manuales técnicos de equipos e instalaciones. Manuales de procedimiento. Manuales de calidad. Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.