

Estándar de competencias profesionales

Elaborar envases, embalajes y artículos de papelería

Familia Profesional	Artes Gráficas
Nivel	2
Código	ECP1340_2
Estado	BOE
Publicación	RD 148/2022

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Obtener las primeras unidades de envases, embalajes y artículos de papelería, efectuando las operaciones de puesta en marcha de las líneas de elaboración para comprobar la calidad de los mismos y tomar las medidas correctoras requeridas.

IC1.1 Las operaciones de suministro y alimentación de las materias primas, productos auxiliares y materiales intermedios en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería se efectúa de forma continuada, evitando paradas innecesarias.

IC1.2 La puesta en marcha de líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería se efectúa verificando el correcto funcionamiento y sincronización de las diferentes unidades, siguiendo las instrucciones de la orden de trabajo.

IC1.3 La velocidad de producción en las líneas de elaboración: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras, se establece buscando la idoneidad con la tipología del envase, embalaje o artículo de papelería a obtener, las características del soporte a transformar: papel, cartón, plástico, material complejo u otros, y de acuerdo a las instrucciones de la orden de trabajo.

IC1.4 Los primeros envases, embalajes o artículos de papelería elaborados se inspeccionan en la cantidad mínima suficiente, comprobando el formato o tamaño, el registro y la calidad de la impresión, el estampado, los cortes, hendidos y troquelados, la correcta unión de los materiales, así como la ausencia de otros defectos.

- IC1.5** Las correcciones y ajustes requeridos se efectúan operando sobre los elementos y mecanismos de las diferentes unidades de las líneas de elaboración: alimentación de materiales, impresión, estampación o marcado, troquelado, doblado, unión de materiales y salida del producto acabado.
- IC1.6** Las correcciones efectuadas se comprueban finalmente comparando los productos obtenidos con los elementos de muestreo: planos acotados, bocetos, maquetas, fichas de impresión, muestras autorizadas y especificaciones técnicas de la orden de trabajo dada, verificando la calidad del producto final.

EC2 Efectuar la tirada en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, supervisando el proceso mediante el control de todos los parámetros para conseguir la calidad y productividad establecidas.

- IC2.1** Los útiles y elementos intercambiables acoplados o adaptados a la línea de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería se supervisan garantizando que cumplen con la funcionalidad esperada.
- IC2.2** Los sistemas electrónicos de control de los equipos se supervisan durante la tirada, comprobando que la información que se muestra se corresponde con la programación inicial y efectuando, en su caso, los ajustes necesarios.
- IC2.3** La alimentación de los soportes a transformar: papel, cartón plano, cartón ondulado, plásticos, complejos y otros materiales se supervisa, comprobando el paso correcto de todos ellos por la línea de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería.
- IC2.4** Las unidades de impresión, estampación, marcado y/o troquelado en línea se supervisan, comprobando la correcta fijación de las formas impresoras y la transmisión de la tinta u otros elementos visualizantes al soporte en las condiciones establecidas en la orden de trabajo, verificando el aporte continuo durante la tirada.
- IC2.5** Las unidades de doblado de las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería se supervisan, comprobando que los materiales pasan sin incidentes ni anomalías y que el doblado se efectúa en las zonas correctas conforme a la muestra o modelo autorizado.
- IC2.6** Las unidades encoladoras: dosificadores, mezcladores y otros, se comprueban controlando que las colas y adhesivos se aplican al producto en las zonas específicas y en la cantidad requerida, verificando el aporte continuo durante la tirada.
- IC2.7** Las unidades termoselladoras y las unidades de grapado se supervisan, verificando que efectúan la unión de los materiales en las zonas establecidas sin incidentes ni anomalías.
- IC2.8** La velocidad óptima de las líneas de producción se mantiene a lo largo de la tirada, adecuándose a las características del material en proceso, manteniéndose dentro de los criterios de producción establecidos y según las indicaciones de la orden de trabajo.

IC2.9 Los datos relativos a la producción tales como: cantidad de ejemplares elaborados, tiempos de producción, paradas, incidencias y otras se registran en el documento habilitado por la empresa a fin de contribuir al control de los planes de producción y control de costes.

EC3 Efectuar controles de calidad durante el proceso de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería para detectar los posibles defectos, ejecutando el muestreo según las especificaciones técnicas de calidad y las indicaciones de la orden de trabajo.

IC3.1 Los productos acabados se comprueban en la salida de las líneas verificando su forma, color y dimensiones con la frecuencia establecida por la empresa mediante los sistemas registradores de los equipos (manuales o electrónicos) y según las instrucciones de la orden de trabajo, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada.

IC3.2 La acumulación, disposición, paletizado e identificación de los envases, embalajes y artículos de papelería elaborados se supervisa a la salida de las líneas, mediante los sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos, dispositivos contadores, sistemas de formación de paquetes, atadoras, retractiladoras, dispositivos de apilado, paletizado y etiquetado verificando que cumple con las indicaciones de la orden de trabajo, evitando paradas durante la tirada y permitiendo el control de la producción.

IC3.3 Las herramientas y útiles de medición requeridos para el control de los productos: flexómetro, calibre, u otros se utilizan controlando los ejemplares de muestreo con rapidez y efectividad.

IC3.4 Los envases, embalajes o artículos de papelería se supervisan, verificando la ausencia de manchas, arañazos, restos de cola y otros defectos y comprobando los dobleces, puntos de unión, impresión, estampación o marcado y otros, efectuando las acciones de corrección oportunas en caso necesario.

IC3.5 Los datos relativos a la calidad del producto durante la producción se registran en el documento habilitado por la empresa indicando los valores de: frecuencia de muestreo, controles de calidad, cantidad de ejemplares controlados, incidencias y otros.

IC3.6 Los posibles defectos que se producen durante la tirada se corrigen con rapidez, identificando los ejemplares que no cumplan los requisitos según las tolerancias de calidad establecidas para el pedido.

EC4 Efectuar el mantenimiento de primer nivel en las líneas de elaboración de envases, embalajes y artículos de papelería, así como en los equipos auxiliares, aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa para asegurar su correcto funcionamiento.

IC4.1 Las actuaciones establecidas en el plan de mantenimiento de primer nivel se ejecutan según la periodicidad definida y registrando los datos requeridos en los documentos habilitados.

- IC4.2** Las líneas de elaboración de envases y embalajes: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras se engrasan periódicamente, según las instrucciones del fabricante y el plan de mantenimiento establecido.
- IC4.3** El funcionamiento de los circuitos y filtros de aire se comprueba siguiendo los protocolos de trabajo establecidos.
- IC4.4** Las líneas de elaboración de envases y embalajes: plegadora-engomadora, printer-slotter, case-maker, máquinas de sobres, máquinas de bolsas, máquinas de cuadernos y otras se limpian según necesidades, utilizando los productos específicos y con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.
- IC4.5** Los elementos auxiliares de aspiración de polvo y recortes en las líneas de elaboración de envases y embalajes se ajustan, evitando el desprendimiento de partículas que provoquen la contaminación ambiental.
- IC4.6** Las operaciones de mantenimiento se efectúan siguiendo las instrucciones recogidas en el manual de procedimiento y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

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. Mecanismos de impresión, estampado, marcado y troquelado. Formas impresoras. Unidades de doblado. Mecanismos de unión: unidades encoladoras, unidades termoselladoras, unidades de grapado. Colas y adhesivos. Dispositivos de salida: sistemas de detección y evacuación de productos defectuosos, dispositivos contadores, sistemas de formación de paquetes, atadoras, retráctiladoras. Dispositivos de apilado y paletizado. Etiquetadoras. Sistemas

contadores. Elementos e instrumentos de control: metro, flexómetro, higrómetros, termómetro, lupa, micrómetro, viscosímetro, cintas adhesivas de diferentes formatos y otros. Dosificadores y mezcladores. Equipos de protección individual.

Información utilizada o generada

Orden de trabajo. Ficha de impresión y planos acotados. Pruebas, muestras autorizadas, modelos, planos, bocetos, maquetas. Documentos de control y registro de la producción. Documentos de control y registro de la calidad. Manuales técnicos de equipos e instalaciones. Manuales de procedimiento. Normas y estándares de calidad. Planes de mantenimiento. Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.