

Estándar de competencias profesionales

Confeccionar y estampar tapas para encuadernación industrial

Familia Profesional	Artes Gráficas
Nivel	2
Código	ECP1350_2
Estado	BOE
Publicación	Orden PCI/873/2019

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Obtener los datos para la preparación de las máquinas de confección y estampación de tapas para encuadernación a partir de las órdenes de producción para iniciar el proceso conforme a los requerimientos técnicos y de calidad establecidos.
- IC1.1** El modelo o maqueta que acompaña a la orden de trabajo se contrasta con los datos de la misma, comprobando el tipo de tapa para la encuadernación (cromo, tela, guaflex, otros), tamaño y tipo de lomo, características de la estampación y otros.
- IC1.2** Los controles de calidad definidos en la orden de trabajo se identifican interpretando las características de los mismos.
- IC1.3** Las instrucciones técnicas que aparecen en la orden de trabajo tales como: tamaño y calibre del cartón y otros, se identifican validándolas para iniciar la preparación de las máquinas de confeccionar y estampar tapas.
- IC1.4** Las instrucciones sobre el tipo de apilado, acabados y etiquetados que lleven los productos encuadernados se identifican en la orden de producción, seleccionando los equipos implicados y determinando su preparación.
- EC2** Regular y ajustar los mecanismos de puesta en marcha en la máquina de confección de tapas para encuadernación industrial, conforme a las características técnicas del trabajo.

- IC2.1** Los materiales suministrados se comprueban visualmente y/o mediante los instrumentos de medida apropiados, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior producción y que se ajustan a las características determinadas en la orden de trabajo.
 - IC2.2** La medida de la tapa para encuadernación que se va a confeccionar se comprueba considerando el bloque interior del producto a encuadernar o la maqueta, así como las medidas de las cejas y del lomo establecidas en la orden de trabajo.
 - IC2.3** El cuerpo introductor del cartón para los planos y el lomo se regula ajustando las escuadras, los mecanismos de transporte y nivelando el calibre según las medidas de la tapa y el tipo de lomo.
 - IC2.4** El cilindro portacaucho o engomador se prepara colocando el caucho manualmente en la posición correcta permitiendo la aplicación del adhesivo sobre el material de cubierta.
 - IC2.5** El cuerpo introductor de material de cubierta se regula según el calibre del material y ajustando las escuadras y los mecanismos de transporte para la entrega al cilindro portacaucho o engomador.
 - IC2.6** El colero se regula ajustando la densidad, cantidad y temperatura del adhesivo teniendo en cuenta las características del material de cubierta y manteniendo el nivel estable durante la tirada.
 - IC2.7** El cuerpo de pegado y plegado se regula sincronizando los brazos plegadores de delantera, cabeza y pie atendiendo al el grosor del cartón y al material de cubierta, evitando bolsas de aire, agujetas y que los dobleces en las esquinas queden montados o sin pegar.
 - IC2.8** Los elementos de presión se regulan ajustándolos, según la superficie y grosor de la tapa y la cantidad y tipo de adhesivo.
 - IC2.9** Las operaciones de regulación y ajuste de la máquina de confección de tapas para encuadernación se desarrollan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.
- EC3** Obtener las tapas confeccionadas según las instrucciones de la orden de trabajo, efectuando los controles del producto y del proceso necesarios para garantizar la productividad y la calidad establecida.
- IC3.1** Los materiales suministrados se comprueban visualmente o con los instrumentos de medida adecuados, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior utilización en el proceso.
 - IC3.2** El control de calidad se ejecuta según la frecuencia establecida por la empresa y con los elementos de medición requeridos, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada y registrando dichos controles en los documentos habilitados por la empresa.

- IC3.3** La posición del texto e imágenes del material de cubierta se controla, comprobando el centrado en el lomo, en la portada y en la contraportada.
- IC3.4** La fijación del material de cubierta a los planos y la lomera se controla, comprobando el juego de tapa, la ausencia de agujetas y bolsas de aire y que las puntas estén correctamente pegadas y sin arrugas.
- IC3.5** La velocidad óptima de la máquina se mantiene a lo largo de la tirada, corrigiendo las anomalías si las hubiera, mediante el reajuste de los parámetros necesarios en cada caso.
- IC3.6** Los datos relativos a la producción tales como cantidad de tapas, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, incidencias y otras se registran en el documento habilitado por la empresa contribuyendo al control de los planes de producción y control de costes.
- IC3.7** Las tapas confeccionadas se paletizan y se identifican mediante cartelas siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, contribuyendo al control de la producción y evitando que puedan deteriorarse en el posterior manejo y transporte.
- IC3.8** Las operaciones de manejo de la máquina durante la obtención de tapas confeccionadas se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.
- EC4** Regular y ajustar los mecanismos de la máquina de estampación de tapas para su puesta en marcha, conforme a las características técnicas del trabajo.
- IC4.1** Las tapas suministradas se comprueban visualmente y/o mediante los instrumentos de medida específicos, observando que no presentan anomalías que dificulten su posterior producción y que se ajustan a las características determinadas en la orden de trabajo.
- IC4.2** La introducción de tapas a la platina de estampación se regula ajustando las escuadras y los mecanismos de transporte considerando el tamaño y calibre de la tapa.
- IC4.3** La bobina de película de estampación se coloca atendiendo a la situación y superficie de la estampación favoreciendo su avance y permitiendo conseguir el mejor aprovechamiento de la película.
- IC4.4** Los grabados en la pletina de estampación se fijan ajustando su posición respecto a la prueba o el modelo suministrado, comprobando su correspondencia y verificación del contenido del mismo.
- IC4.5** La temperatura y la presión de la pletina se ajustan considerando la película de estampación, la superficie a estampar, el calibre del cartón, el material de cubierta y las características del grabado.
- IC4.6** La estampación se ejecuta sincronizando la entrada en presión de la pletina, la alimentación de la tapa y el avance de la película de estampación.

- IC4.7** Los elementos y mecanismos del sistema de apilado y de salida se ajustan, atendiendo a las medidas de la tapa, la velocidad de producción y las especificaciones de apilado.
- IC4.8** Las operaciones de preparación y ajuste de los mecanismos de la máquina de estampación de tapas se efectúa cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.
- EC5** Obtener las tapas estampadas según las instrucciones de la orden de trabajo, efectuando los controles del producto y del proceso necesarios para garantizar la productividad y la calidad establecida.
- IC5.1** El acopio y la alimentación de las tapas y de las películas necesarias para la producción se efectúa de forma que se eviten paradas innecesarias, comprobando la correspondencia con la orden de trabajo y con el modelo o maqueta.
- IC5.2** La estampación de la tapa a uno o varios colores se efectúa en una o varias pasadas, en función de la superficie y ubicación de los elementos a estampar, comprobando a lo largo de la tirada el correcto registro de los colores.
- IC5.3** El control de calidad de la estampación se ejecuta según la frecuencia establecida por la empresa y con los elementos de medición adecuados, garantizando la uniformidad de los resultados a lo largo de la tirada y registrando dichos controles en los documentos habilitados por la empresa.
- IC5.4** El contenido de la estampación se revisa comprobando su correcta posición y comparando los textos y demás elementos con el modelo o maqueta.
- IC5.5** La calidad de la estampación se controla comprobando la uniformidad en los fondos, la adherencia de la película, posibles reventados y pérdida de detalles, reajustando la presión y/o la temperatura en caso necesario.
- IC5.6** La velocidad óptima de la máquina se mantiene a lo largo de la tirada, corrigiendo las anomalías si las hubiera, mediante el reajuste de los parámetros necesarios en cada caso.
- IC5.7** Los datos relativos a la producción tales como cantidad de tapas estampadas, tiempos de producción, máquina, tipo de parada, 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.
- IC5.8** Las tapas estampadas se colocan en pallets y se identifican mediante cartelas siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo, comprobando que no queden contrapeadas y evitando que en el posterior manejo y transporte puedan deteriorarse.
- IC5.9** Las operaciones de manejo de la máquina durante la estampación de tapas se ejecutan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

EC6 Efectuar las operaciones de mantenimiento a nivel de usuario en la máquina de encuadernación en rustica y tapa dura aplicando el plan de mantenimiento y de seguridad de la empresa, para su correcto funcionamiento.

IC6.1 El engrase periódico de los puntos dispuestos en las máquinas de encuadernación en rustica y tapa dura se efectúa utilizando los medios y materiales específicos según las instrucciones del fabricante de la máquina.

IC6.2 El correcto funcionamiento de los circuitos y filtros de los sistemas hidráulicos y neumáticos se verifica siguiendo los procedimientos establecidos.

IC6.3 Los componentes de las máquinas de confección y estampación de tapas se limpian según necesidades utilizando los productos específicos y con la periodicidad establecida en el plan de mantenimiento.

IC6.4 Los coleros se mantienen limpios eliminando los trozos de materiales e impurezas de su interior evitando una incorrecta alimentación de la cola.

IC6.5 Las operaciones de mantenimiento de las máquinas encuadernación en rustica y tapa dura se efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Cartones. Materiales de cubierta: telas, pieles, guaflex, cromo y otros. Colas y adhesivos. Película de estampar. Máquinas de confeccionar tapas. Máquinas de estampar tapas. Instrumentos de medición: metro, flexómetro. Grabados para estampar. Contenedores de residuos. Pallets.

Información utilizada o generada

Orden de trabajo. Modelo o maqueta. Ficha técnica de los materiales empleados. Documentación técnica de equipos y máquinas de confeccionar y estampar tapas. Normativa aplicable de prevención de riesgos

laborales y protección del medioambiente. Estándares y normas de calidad. Documentos de control de la producción. Registro de datos de mantenimiento.