

Estándar de competencias profesionales

Gestionar la encuadernación en industrias gráficas

Familia Profesional **Artes Gráficas**
Nivel **3**
Código **ECP1672_3**
Estado **BOE**
Publicación **RD 1021/2024**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Aprobar nuevos materiales en los procesos de encuadernación, verificando que cumplen los criterios de calidad, protección medioambiental y sobre prevención de riesgos laborales establecidos por la industria gráfica para su incorporación como material homologado.
- IC1.1** Las colas, adhesivos, alambres, hilos, cartones, entre otras se definen, teniendo en cuenta su funcionalidad para que los criterios de aceptación queden considerados.
- IC1.2** Los nuevos materiales se prueban, planificando uso según tipología, definiendo operaciones del proceso y estableciendo las revisiones para que su adaptación quede garantizada.
- IC1.3** Los nuevos soportes papeleros y no papeleros para procesos de encuadernación se establecen, considerando gramaje, espesor, lisura, blancura, absorción, cohesión, estuco o fuerza de laminación, rigidez, entre otros, para que la validación de los mismos quede aceptada.
- IC1.4** Los nuevos materiales se aprueban, comparando la información de las fichas con los resultados de las pruebas o ensayos para que el nivel de calidad asociado al nivel de inspección en procesos de encuadernación quede verificado.
- IC1.5** Los materiales que no cumplen los requisitos técnicos de impresión, se comunican al proveedor, describiendo los motivos y los ensayos técnicos no superados para que queden descartados.

EC2 Establecer los controles en las fases de encuadernación, definiendo ensayos y pautas de autocontrol para garantizar la calidad y seguridad de la industria gráfica.

IC2.1 El histórico de productos no conformes se analiza, determinando los puntos críticos a controlar para que las incidencias en los resultados queden minimizadas.

IC2.2 Los valores de referencia y las tolerancias para las variables medibles del producto se determinan, teniendo en cuenta los resultados del mismo para posteriores procesos de encuadernación.

IC2.3 El plegado y alzado se determinan, estableciendo las inspecciones de foliación, repintado, presencia de agujetas, ajuste del plegado, orden correlativo de los pliegos, repintado, entre otras, para que el control quede asegurado.

IC2.4 El cosido se determina, estableciendo las inspecciones sobre tensión del cosido, ajuste a tacones, repintado, entre otras, para que la calidad quede asegurada.

IC2.5 Las inspecciones en el proceso de encuadernación se establecen, detallando:

IC2.5 - La correspondencia de la cubierta con el interior, centrado de lomo, excesos o manchas de cola, ajuste de solapas, tamaño, ajuste de corte, ausencia de mellas entre otros en la encuadernación en rústica.

IC2.5 - La posición del material de cubrición o de forrado con respecto al cartón, pegado, ausencia de bolsas, ajuste y calidad de la estampación, entre otros en la confección y estampado de tapas.

IC2.5 - La correspondencia de la tapa con el interior, colocación y pegado de las guardas, colocación y pegado del material de refuerzo, tamaño, ajuste de corte, repintado, ausencia de mellas, posición de las cabezadas, ajuste de cejas, ajuste del encajado del interior en la tapa, entre otros, para la encuadernación en tapa dura.

IC2.6 La lista de inspecciones y ensayos en procesos de encuadernación se definen en un plan de control, considerando:

IC2.6 - Las especificaciones de la clientela.

IC2.6 - El registro de los resultados en archivos.

IC2.6 - La secuenciación del proceso.

IC2.6 - La disponibilidad de los registros.

EC3 Determinar el tratamiento de los productos "no conformes" en procesos de encuadernación, analizando las causas, para asegurar que son segregados del flujo productivo y que se cumplen los mecanismos de prevención y gestión de residuos y de protección medioambiental.

IC3.1 El plan para el tratamiento de productos "no conformes" se prepara, recogiendo por escrito para que los pasos de identificación, segregación y zonas de ubicación queden definidos.

IC3.2 El registro de productos "no conformes" se determina, especificando el documento de recogida de datos para que la tipología de defecto, cantidad de material destruido, tiempo de selección, evaluación de los costes asociados y análisis de causas, entre otros queden recogidos.

IC3.3 Los productos "no conformes" por defectos de encuadernación, cantidad de material destruido, entre otros, se analizan, consultando la documentación relacionada, determinando planes preventivos y apoyándose en resultados de inspecciones y ensayos para que la información del análisis quede garantizada.

IC3.4 Los productos "no conformes" se tratan, tomando las decisiones para su manipulación y buscando soluciones para que las demandas de la clientela queden aseguradas.

IC3.5 Los defectos en los productos "no conformes" por agujetas, alzado, falta de tensión en el cosido, defectos de pegado, entre otros se documentan en soportes específicos, para que las desviaciones entre el material solicitado y el material servido queden dispuestas e indicando:

IC3.5 - Materiales responsables de los productos "no conformes".

IC3.5 - Causas: adhesivos defectuosos, hilo con poca resistencia, entre otras.

IC3.5 - Número de reclamaciones, incidencias, entre otras.

IC3.5 - Medidas de tratamiento y soluciones.

EC4 Definir el plan de calibración y mantenimiento periódico, considerando equipos de medición y ensayo en procesos de encuadernación, para garantizar la fiabilidad de los resultados obtenidos y las condiciones de funcionamiento de la industria gráfica.

IC4.1 El plan de calibraciones y mantenimiento de los equipos de medición y ensayo en los procesos de encuadernación y/o en el departamento de control de calidad, en su caso, se establece, según las características de los mismos y las recomendaciones de los fabricantes, para que el estado de calibración quede actualizado.

IC4.2 Los equipos como termómetro, reglas graduadas, flexómetros, viscosímetro, balanza, micrómetro, compresímetro, rigidímetro, entre otros, se verifican, comprobando su funcionamiento y documentándolo en registros de control para que el plan de mantenimiento quede garantizado.

IC4.3 Los equipos de medición y ensayo en la industria gráfica se describen, utilizando soportes específicos, para que el uso de los patrones y sistemas queden definidos.

- IC4.4** Los equipos de medición y ensayo susceptibles de certificación o calibración externa se envían a laboratorios homologados, con la periodicidad establecida en el plan de calibración y mantenimiento, y solicitando el informe sobre los ajustes efectuados.
- IC4.5** Los criterios de aceptación, en cuanto al límite de incertidumbre, se definen, considerando la resolución del equipo y la precisión exigida en las especificaciones de parámetros medibles de cada equipo.
- EC5** Preparar los certificados de calidad del producto, incorporando los datos de control durante la ejecución, para acreditar que el producto encuadernado cumple con la calidad y las especificaciones técnicas definidas en el plan de la industria gráfica.
- IC5.1** Los modelos de certificado se preparan, utilizando plantillas de hoja de cálculo o software de gestión de colorimetría específico, para que los datos de calidad de los lotes queden incluidos.
- IC5.2** Los datos de control de las mediciones como poder de adhesión de colas, ajuste de plegado, orden correlativo de pliegos, ajuste del cosido, centrado del lomo, tamaño y centrado de solapas o cejas, entre otras, se introducen en la hoja de cálculo o software de gestión específico para que la información quede recogida.
- IC5.3** Las fórmulas de obtención de resultados y el criterio de calidad del lote se definen en el certificado, aplicándolas según tamaño de lote para que la aceptación o rechazo quede decidido en función del certificado de calidad del producto.
- IC5.4** Los certificados de calidad para inspección por variables, entre otros, se describen en documentación específica de estadística para que la obtención de los resultados y justificación de aplicación queden recogidas.
- EC6** Desarrollar el plan de calidad en el departamento de encuadernación, mediante la medición y el análisis de los indicadores propuestos por la dirección, para establecer las acciones correctoras que permitan la mejora continua en los procesos y el alcance de los objetivos.
- IC6.1** Los documentos de comprobación cumplimentados se registran, garantizando la disponibilidad para que el control de los mismos quede recogido durante el tiempo definido en el sistema de calidad.
- IC6.2** Los registros de evidencia del proceso de preimpresión y del producto obtenido se mantienen, considerando su identificación para que su recuperación quede accesible.
- IC6.3** Los indicadores de calidad en los procesos de encuadernación se acometen, revisándolos periódicamente para que el resultado quede controlado y teniendo en cuenta:

IC6.3 - La reclamación de la clientela, en su caso.

IC6.3 - La merma.

IC6.3 - La productividad.

IC6.3 - El cumplimiento de plazos de entrega.

IC6.3 - La representación en gráficos del seguimiento.

IC6.3 - La actualización de la información.

IC6.3 - La identificación de fortalezas y debilidades.

IC6.3 - La determinación de acciones de mejora, correctivas, predictivas y preventivas.

IC6.4 La información de las acciones correctivas, predictivas y preventivas en encuadernación se incorporan en archivos o base de datos, describiendo el seguimiento y la fecha de implementación para que las acciones correctivas, predictivas y preventivas en su caso, queden registradas.

IC6.5 Las auditorías internas se ejecutan, coordinándolas con el departamento de calidad, teniendo en cuenta el plan de calidad para que los análisis de datos y de situación queden informados.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Equipos informáticos. Software de gestión de la producción. Hojas de cálculo. Equipos de medición: termómetro, viscosímetro, rigidímetro, balanza, micrómetro, compresímetro, regla graduada, medidor de lisura, medidor de blancura, entre otros. Patrones de calidad.

Información utilizada o generada

Ficha técnica de los materiales utilizados en procesos de encuadernación industrial. Especificaciones de calidad de productos de encuadernación industrial. Normas UNE aplicables a los procesos de encuadernación industrial. Plan de calidad de la empresa. Especificaciones técnicas de los procesos de

encuadernación industrial. Registros de calidad en procesos de encuadernación industrial: reclamaciones, no conformidades, paradas de máquina, merma u otras. Recomendaciones de los fabricantes de los equipos de ensayo utilizados en procesos de encuadernación industrial. Listado de materiales homologados. Históricos de productos "no conformes". Instrucciones de los fabricantes de equipos para su mantenimiento. Certificados de calidad de impresión. Archivo de resultados de inspección y control de calidad. Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales. Normativa aplicable sobre prevención y gestión de residuos. Normativa aplicable sobre protección medioambiental.