

UNIDAD DE COMPETENCIA	Ajustar parámetros, nivelar elementos y realizar el plegado
Nivel	2
Código	UC0693_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Regular los mecanismos de puesta en marcha para el plegado a través de su sincronización y ajuste conforme a las órdenes técnicas, al trabajo a realizar y los materiales a emplear.**
- CR 1.1 Los elementos y mecanismos del sistema de alimentación de la plegadora se comprueban garantizando su correspondencia con el soporte a plegar.
 - CR 1.2 Las diferentes estaciones que se van a utilizar para el plegado se definen en función del tipo de producto a plegar.
 - CR 1.3 Los elementos y mecanismos del sistema de salida se verifican, garantizando la recepción y apilado del soporte a plegar y el plegado a obtener.
 - CR 1.4 El correcto funcionamiento de la máquina se comprueba revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías, conforme a las necesidades de producción y siguiendo las instrucciones técnicas.
 - CR 1.5 Las operaciones de regulación de efectúan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 2: Comprobar las estaciones y accesorios que se van a utilizar en el plegado para garantizar la calidad del proceso según las especificaciones y la muestra autorizada.**
- CR 2.1 El ajuste y la nivelación de los rodillos y las bolsas de plegado se realiza asegurando la precisión del plegado.
 - CR 2.2 Los útiles de corte, perforado y/o hendido se ajustan y colocan en el lugar que corresponda, según el plegado a realizar y producto a obtener.
 - CR 2.3 La mesa de apilado, el aire de aspiración y separación de pliegos, se ajustan facilitando una alimentación correcta.
 - CR 2.4 Los perfiles de entrada en las bolsas y/o cuchillas se reajustan con los primeros pliegos de ajuste, instalando las bolas adecuadas al trabajo en los perfiles portabolas y reajustando los jinetes de las bolsas.
 - CR 2.5 Los primeros pliegos de ajuste se pliegan con la velocidad a la que se va a trabajar, comprobando la sincronización de los ciclos de aspirado y los ciclos de las estaciones.
 - CR 2.6 Las últimas correcciones de precisión se efectúan ajustando el mecanismo de entrega y el contador.
 - CR 2.7 Las operaciones de comprobación de estaciones de plegado se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 3: Realizar el plegado consiguiendo el óptimo rendimiento de las máquinas, la calidad especificada en la orden de trabajo y respetando las normas de seguridad establecidas.**
- CR 3.1 Las especificaciones de la orden de trabajo tales como: tipo de plegado e imposición, programa de ejecución del plegado y otros, se aplican en la realización del plegado conforme al procedimiento establecido.
 - CR 3.2 Los niveles de calidad requeridos para cada producto se mantienen en la ejecución del plegado, obteniendo la velocidad óptima de producción de la plegadora.
 - CR 3.3 La tirada se realiza manteniendo un control visual sobre los pliegos controlando la ausencia de agujetas, bolsas de aire, arañosos y otros.
 - CR 3.4 El control del plegado se realiza sobre muestras de productos plegados, confirmando que los resultados del plegado cumplen con la calidad requerida en el método de trabajo.
 - CR 3.5 Los defectos observados se corrigen durante la tirada, tomando muestras y comprobando la calidad del producto, especialmente de los desajustes del plegado, repintado, la foliación agujetas y arañosos.
 - CR 3.6 Los ejemplares que sean objeto del autocontrol se guardan siguiendo las instrucciones de la empresa o las pautas de autocontrol de cada trabajo.
 - CR 3.7 La tirada se realiza cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 4: Flejar y colocar los productos plegados en cajas o pallets, evitando su deterioro y exponiendo con claridad la información del contenido mediante cartelas.**
- CR 4.1 Los productos plegados se flejan, empaquetan y apilan evitando el deterioro de los mismos, manejando las máquinas auxiliares utilizadas y evitando paradas en la producción de la plegadora.
 - CR 4.2 Los productos plegados se colocan en pallets o cajas teniendo en cuenta, si las hubiese, las indicaciones de la orden de trabajo, evitando que en el posterior manejo y transporte de los mismos puedan deteriorarse.
 - CR 4.3 Las cartelas se eligen atendiendo a las normativas de tamaño, color y campos a rellenar.
 - CR 4.4 Las cartelas se rellenan con claridad identificando el contenido y cantidad de las cajas o de los pallets.
 - CR 4.5 Las cartelas se adjuntan a las cajas o a los pallets, de acuerdo con las indicaciones de la orden de trabajo, facilitando el control de la producción y su identificación posterior.

CR 4.6 El flejado se realiza utilizando los equipos específicos y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

RP 5: Registrar los datos del trabajo del proceso de plegado para contribuir al control de los planes de producción introduciendo los datos de incidencias, calidad y productividad.

CR 5.1 Los datos del trabajo relativos a las tareas en cada fase se identifican, facilitando la trazabilidad del producto.

CR 5.2 Los desajustes del plegado, repintado, foliación, agujetas y otros, se recogen en los partes de producción como incidencias del autocontrol.

CR 5.3 Los partes de producción se cumplimentan comprobando que la productividad especificada coincide con la obtenida.

CR 5.4 Los parámetros de calidad: tipo de plegado, comportamiento del material, número de ejemplares y consumo de material utilizado se controlan durante la tirada y se recogen en el parte de producción.

CR 5.5 Los datos sobre la tirada se recogen en los partes de producción, posibilitando su análisis en trabajos posteriores.

RP 6: Efectuar los trabajos de mantenimiento de primer nivel, comprobando los sistemas de seguridad para mantener las máquinas a punto según los procedimientos establecidos.

CR 6.1 Los componentes de las máquinas se mantienen en los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento de la empresa.

CR 6.2 El mantenimiento de primer nivel se realiza siguiendo los planes previstos y registrando los datos requeridos en los procedimientos.

CR 6.3 Los sistemas de seguridad se comprueban para mantener las máquinas y equipos auxiliares de plegado en las condiciones de seguridad establecidas.

CR 6.4 Las zonas de trabajo de su responsabilidad se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

Contexto profesional

Medios de producción

Plegadoras de bolsas, plegadoras de cuchillas y plegadoras combinadas; apiladores, atadoras y flejadoras, cuchillas de perforado, hendido y de corte y otros productos auxiliares. Pliegos. Cartulinas y otros materiales para plegar. Flejadoras. Cajas. Pallet. Cartelas.

Productos y resultados

La puesta a punto de la plegadora. El plegado perforado, perforado y/o cortado de: dípticos, trípticos, pliegos de 8-12-16-24 ó 32 páginas y otros, mapas, cupones respuesta, complets y otros productos gráficos plegados. Cartelas cumplimentadas. Productos gráficos plegados colocados en cajas y/o en pallet. Productos flejados. Mantenimiento de primer nivel realizado.

Información utilizada o generada

Partes de trabajo. Manuales del fabricante de la máquina. Órdenes de trabajo. Maquetas o modelos. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Ficha técnica de los productos auxiliares y fichas de mantenimiento. Estándares y normas de calidad.