

UNIDAD DE COMPETENCIA	Ajustar los elementos del proceso y realizar el troquelado
Nivel	2
Código	UC0695_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Regular los mecanismos de puesta en marcha de la máquina troqueladora conforme a las instrucciones técnicas, el trabajo a realizar y los materiales a emplear.**
- CR 1.1 Los equipos y mecanismos del sistema de alimentación de la máquina troqueladora se comprueban garantizando su correspondencia con el soporte a troquelar, según las necesidades técnicas y el manual de usuario.
- CR 1.2 El adecuado funcionamiento de la máquina se comprueba revisando sus elementos y puesta en marcha, corrigiendo las anomalías mediante los procesos establecidos.
- CR 1.3 Los equipos y mecanismos del sistema de evacuación: eyector, agujas expulsoras y separador de poses se comprueban garantizando su funcionamiento en correspondencia con el soporte a troquelar y el producto a obtener.
- CR 1.4 Los elementos de posición del troquel en la máquina troqueladora se controlan comprobando su ajuste mediante observación en el panel de control de parámetros de la misma.
- CR 1.5 Las operaciones de regulación de la máquina se efectúan cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 2: Efectuar el ajuste de las presiones en la máquina troqueladora para asegurar el golpe de máquina requerido de acuerdo a las especificaciones técnicas.**
- CR 2.1 La separación entre platina y tímpano o yunque se nivela asegurando la presión del golpe de la prensa.
- CR 2.2 El corte y el hendido se nivelan utilizando diferentes alzas teniendo en cuenta el espesor del material a utilizar.
- CR 2.3 Las contraformas se rebajan evitando marcas no deseadas en el soporte a troquelar y atascos en la máquina.
- CR 2.4 La presión del relieve se ajusta preparándolo para obtener la profundidad y el registro de estampación requerido.
- CR 2.5 Las operaciones de preparación de ajuste de presiones se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 3: Realizar el troquelado, consiguiendo el óptimo rendimiento de la máquina, la calidad especificada en la orden de trabajo y respetando las normas de seguridad establecidas.**
- CR 3.1 La máquina troqueladora se pone en marcha ajustando la velocidad a los requerimientos de producción óptimos y a los parámetros requeridos para el proceso y el producto gráfico en curso.
- CR 3.2 Los primeros soportes gráficos troquelados se controlan en cantidad suficiente, comprobando mediante observación visual el registro del troquel con la impresión, paralelismo de cortes y hendidos y ausencia de defectos.
- CR 3.3 Los resultados del proceso de troquelado se controlan observando las siguientes características: cortes limpios, profundidad y ancho de los hendidos, trepados, perforados y otros.
- CR 3.4 El control del proceso de troquelado se realiza supervisando los soportes: cartón, cartulina, complejos y otros, según muestras, planos, bocetos y especificaciones técnicas de la orden de trabajo.
- CR 3.5 Los soportes troquelados obtenidos se comprueban secuencialmente, contrastando las muestras obtenidas con las muestras o maquetas del producto gráfico, de acuerdo a las especificaciones técnicas.
- CR 3.6 La corrección y ajuste de la máquina troqueladora se efectúa operando sobre los elementos y mecanismos de alimentación, troquelado y evacuación.
- CR 3.7 La corrección y ajuste de los materiales se efectúa modificando sus características físico-mecánicas: suplementando alzas, cambiando flejes, reforzando relieves y otros.
- CR 3.8 Las operaciones de troquelado se realizan cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- RP 4: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en la máquina troqueladoras, aplicando los procedimientos establecidos.**
- CR 4.1 Los componentes de la máquina troqueladora se mantienen en los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento.
- CR 4.2 El mantenimiento de primer nivel se realiza siguiendo los planes previstos y registrando los datos requeridos en los procedimientos.
- CR 4.3 El engrasado periódico de los puntos de engrase dispuestos se realiza según las instrucciones del fabricante de la máquina.
- CR 4.4 El funcionamiento de los circuitos y filtros de aire se verifica según las normas de mantenimiento establecidas.
- CR 4.5 Todos los dispositivos de seguridad se comprueban según la normativa vigente.
- CR 4.6 Los elementos de la máquina se mantienen en los niveles de limpieza establecidos en la normativa de mantenimiento de la empresa.

CR 4.7 Los elementos auxiliares de aspiración de polvo y recorte se ajustan evitando la contaminación ambiental.

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

CR 5.1 Los resultados e incidencias del autocontrol se disponen en las fichas de control al respecto para su análisis.

CR 5.2 Las posibles incidencias en la calidad observadas en el producto gráfico troquelado tales como agrietados, medios cortes, cortes intermitentes y otros, se registran en los partes de producción como incidencias de autocontrol.

CR 5.3 Las órdenes de producción se cumplimentan comprobando que la productividad especificada para el proceso de troquelado coincide con la obtenida.

CR 5.4 Los datos obtenidos del proceso de troquelado se registran en los partes de producción posibilitando su análisis en trabajos posteriores.

Contexto profesional

Medios de producción

Máquina de troquelar. Troquel. Mesa con luz blanca, papirómetro, higrómetro de espada, pie de rey, cinta métrica, palmer, calibrador, regleta de hendido y durómetro shore.

Productos y resultados

Puesta a punto de la troqueladora. Fichas de control cumplimentadas. Control de calidad realizado sobre muestras troqueladas. Ajustes de máquina. Soportes gráficos troquelados. Mantenimiento de primer nivel.

Información utilizada o generada

Orden de producción. Documentación técnica de equipos y máquinas de troquelar. Planos y maquetas de distribución, corte y relieve. Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Estándares y normas de calidad aplicables.