

**PROGRAMA DE CERTIFICACION DE COMPETENCIAS LABORALES**

**SUB-PROGRAMA GRÁFICO**



# **NORMAS OCUPACIONALES EN EL ROL:**

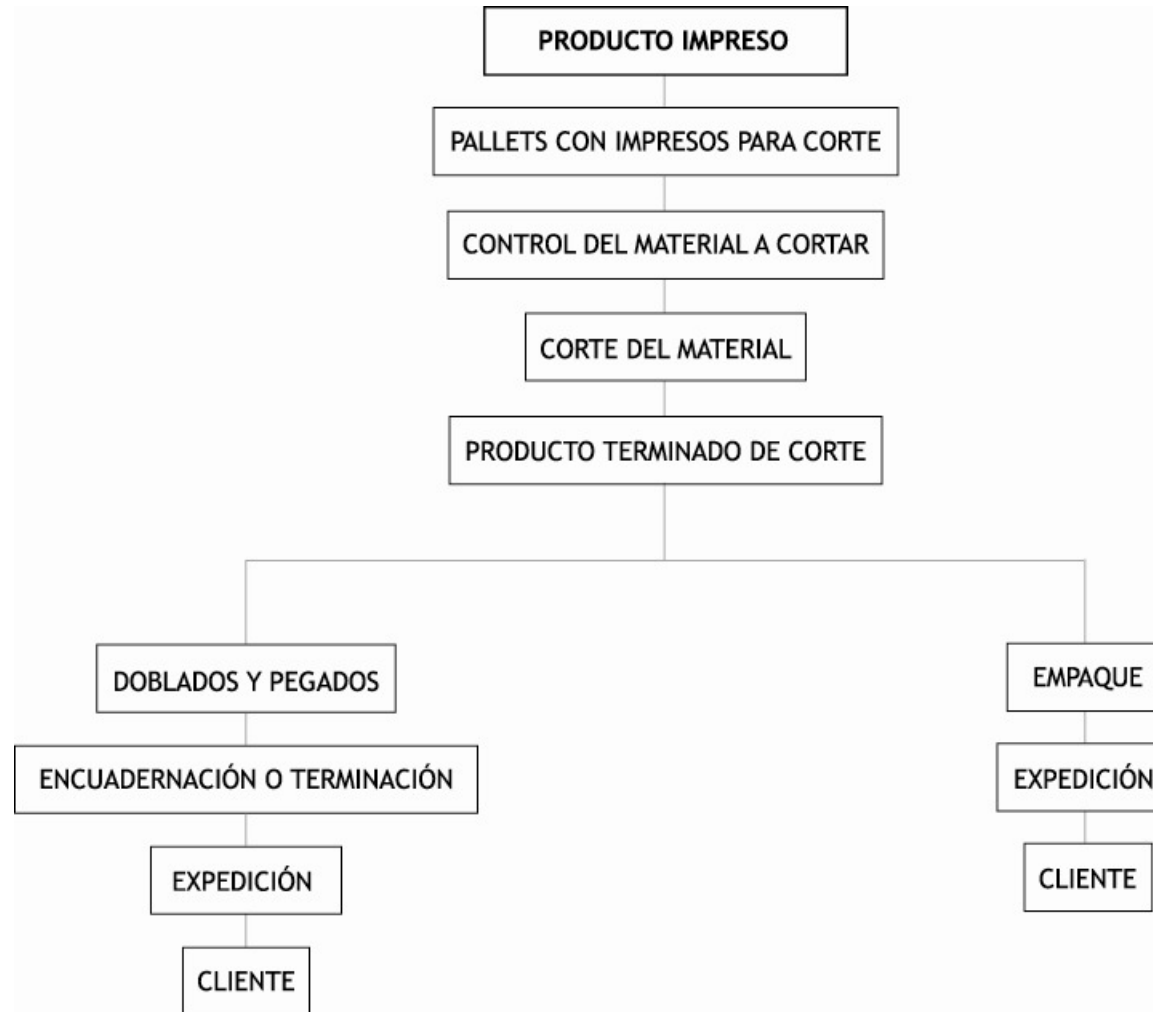
## **Cortador/a de guillotina lineal con programa**



DATOS GENERALES DE LA OCUPACION	
<b>CORTADOR CON GUILLTINA LINEAL PROGRAMABLE</b>	
1. ÁREA DE COMPETENCIAS:	Terminación.
2. SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	Sector Corte con Guillotina Lineal.
3. ÁREAS OCUPACIONALES	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Áreas de post-impresión de empresas gráficas.</li> <li>• Talleres de encuadernación o terminación.</li> <li>• Papeleras y distribuidores: alistamiento de papeles.</li> </ul>
4. NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Normas de seguridad e higiene vinculadas con:</li> <li>• Uso apropiado de herramientas en el cambio de la cuchilla.</li> <li>• Protección miembros superiores.</li> <li>• Ergonomía.</li> <li>• Rutinas de evacuación y prevención de riesgos por incendio</li> </ul>	
5. ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mantenimiento Operativo del Área de Trabajo y del Equipo.</li> <li>• Operar Guillotina Lineal con Programa.</li> <li>• Control de Calidad en el Proceso de Corte.</li> </ul>	<p><b>Riesgo de Operarios</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Heridas o Cortes en miembros superiores.</li> <li>• Aplastamientos de dedos con el pisón.</li> <li>• Daños en la columna vertebral por no cumplir con las normas de ergonomía</li> </ul>
<p><b>Riesgo del Equipamiento</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ruptura de herramientas convencionales.</li> <li>• Daños en el tablero de ingreso de datos.</li> <li>• Daños en el filo de la cuchilla.</li> <li>• Daños por falta de lubricación.</li> </ul>	
6. RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO	
<p>El Cortador de Guillotina Lineal con Programa depende de y emite sus comunicaciones (ordenes de trabajo) a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dueño de la Empresa</li> <li>• Jefe de Taller</li> <li>• Jefe de Terminación</li> <li>• Supervisor</li> <li>• Encargado</li> </ul> <p>Se comunica e interactúa con:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Superiores</li> <li>• Área de Impresión</li> <li>• Sector de Doblado</li> <li>• Sector de Encuadernación de revistas o libros</li> </ul>	
7. COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las presentes Normas de Competencia han sido validadas y aprobadas por FAIGA.</li> </ul>	



## 8. ORGANIZACIÓN DEL PROCESO PRODUCTIVO





### GUILLOTINA LINEAL

Máquina utilizada en la Industria Gráfica para cortar, refilar hojas de papel, cartulina o cartón en porciones de altura variable hasta una altura máxima dada por el tipo de guillotina utilizada, normalmente 180 mm. y de un largo de hoja máximo acorde al tipo de máquina. Constan de una hoja de acero afilada en uno de sus lados, llamada cuchilla, una escuadra de apoyo lateral fija y una de apoyo frontal móvil, cuya posición no da la distancia de corte.

### GUILLOTINA LINEAL CON PROGRAMA AUTOMÁTICA

Son las más modernas que se pueden encontrar en la Industria Gráfica. Todos sus movimientos son acondicionados por motores eléctricos y bombas hidráulicas. La principal diferencia con las otras consiste en que si deseamos cortar varias medidas diferentes, programamos la misma con las medidas necesarias y su escuadra se moverá automáticamente a la medida solicitada. Existen diversos tipos de guillotinas automáticas, a continuación se describen las dos más comunes:

**Guillotina con display numérico:** De las programables, este tipo de guillotina es la de tecnología más vieja, en este tipo de guillotina las medidas de corte programadas se ven en un display numérico.

**Guillotina con monitor:** Este tipo de guillotina es el más actual, posee un monitor donde pueden verse todos los pasos programados en la máquina, como informaciones, errores, y estado de la electrónica de la máquina. Este tipo de máquinas al usuario mediante el agregado de accesorios, los que varían según tipo y marca de la guillotina.

### GUILLOTINA LINEAL SEMI AUTOMÁTICA

En este tipo de guillotina podemos observar que su accionamiento deja de ser manual, para pasar a ser eléctrico mediante uso de motores. El largo de la hoja a cortar en este tipo de guillotina, siempre acorde al tipo de máquina, puede ser de hasta 2000 mm. La diferencia entre estas y las automáticas consiste en que cada vez que queremos cortar una medida diferente deberemos mover la escuadra accionando los comandos del motor de la escuadra, permitiéndonos esto realizar solo un corte a una determinada medida.

### GUILLOTINA LINEAL A PALANCA

Este tipo de guillotina es la de diseño y fabricación más antigua, normalmente sus dimensiones máximas de corte no superan los 650 mm. Su diferencia con las otras mencionadas, consiste en que su accionamiento es totalmente manual, mediante el uso de una palanca se baja la cuchilla y los movimientos de las escuadras se efectúan de manera manual.



<b>Rol Ocupacional: CORTADOR/A DE GUILLOTINA LINEAL CON PROGRAMA.</b>		
<b>Título de la Unidad de Competencia: A. CUMPLIR EL PROGRAMA DE MANTENIMIENTO OPERATIVO DEL AREA DE TRABAJO Y EQUIPOS.</b>		
<b>Título del Elemento de Competencia: A.1. CONTROLAR LAS CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA Y REALIZAR TAREAS DE MANTENIMIENTO OPERATIVO.</b>		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Controlar las condiciones de funcionamiento operativo de la máquina y el funcionamiento de los dispositivos de seguridad.</li> <li>Prevenir accidentes evitando uso de elementos en accesorios y vestimenta que puedan engancharse con partes de la máquina.</li> <li>Limpiar y lubricar la máquina para garantizar su funcionamiento en condiciones de eficiencia y seguridad.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se constata la ausencia de elementos personales, o partes sueltas de la vestimenta que puedan engancharse en la máquina y el material y provocar accidentes personales o daños en el material.</li> <li>Se enciende la máquina, según instrucciones de procedimiento de puesta en marcha y régimen, verificando la existencia y regulación de la barrera de luces de seguridad.</li> </ul> <p><b>En caso de fallas en la barrera:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se comunica al superior y de ser posible se procede a reestablecer el funcionamiento de las luces.</li> <li>Se accionan los mecanismos de la escuadra verificando su funcionamiento mecánico y electromecánico sin trabas de la misma. En caso de presentar fallas, se informa al superior para su corrección por mantenimiento.</li> <li>Se verifica el encendido del visor numérico siguiendo el procedimiento indicado según marca y modelo de la máquina. En caso de presentarse fallas se comunica al superior para su corrección por mantenimiento.</li> <li>Se acciona el pisón para verificar que su deslizamiento se realice en forma suave evitando colocar la mano en la línea de corte cuando baja el mismo. En caso de presentarse una falla se comunica al superior para su intervención por mantenimiento.</li> <li>Se verifica el funcionamiento mecánico de la cuchilla realizando una prueba sin material de corte. En caso de presentarse una falla se comunica al superior para su intervención por mantenimiento.</li> <li>Se verifica el funcionamiento de la luz guía de corte con un ambiente de baja luminosidad para su correcta apreciación.</li> </ul> <p><b>En caso de presentarse una falla:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se comunica al superior para que de intervención a mantenimiento.</li> <li>Se controla la iluminación de la platina para evitar errores en la ubicación del material. En caso de fallas por falta de luz se comunica al superior y de ser posible se procede a reestablecer el funcionamiento de las luces.</li> <li>Se limpia la platina de la máquina y las guías laterales según procedimientos adecuados para facilitar el correcto deslizamiento del material.</li> <li>Se lubrican los lugares señalizados por el fabricante de la máquina de acuerdo al manual de operación de la misma.</li> <li>Se verifica visualmente el nivel de aceite de las bombas hidráulicas y la presencia de residuos en el filtro en lapsos mensuales o quincenales según instrucciones de la empresa. En caso de observarse residuos eventuales en el filtro de aceite, se limpia el mismo y se repone el aceite faltante.</li> <li>Se controla diariamente el nivel de aceite de la bomba de la escuadra accionándola para observar la correcta transferencia del aceite a la escuadra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>El pisón, la cuchilla y la barrera de luces de seguridad funcionan correctamente.</li> <li>La máquina está en condiciones de operar con precisión y seguridad.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>	<b>Conocimiento circunstancial</b>	



- Características, componentes y principios de funcionamiento de la guillotina.
- Técnicas elementales de reparación electromecánica de la guillotina.
- Normas de seguridad en el sector de corte.
- Características y uso de guías de corte.
- Procedimiento de puesta en marcha y régimen de las guillotinas.
- Interpretación de manuales técnico de las guillotinas.

- Características, componentes y principios de funcionamiento de: la guillotina lineal con programa automática, guillotina lineal con programa y guillotina lineal semiautomática.
- Cambio de elementos (lámparas, tubo fluorescente), tipo de escuadra, correas del motor y regulación de la barrera de luces según marca y modelo de guillotina.
- Procedimiento de puesta en marcha y régimen de las guillotinas según marca y modelo.

#### Campo de aplicación

- Áreas de post-impresión de empresas gráficas.
- Talleres de encuadernación o terminación.
- Papeleras y distribuidores: alistamiento de papeles.
- Guillotina Lineal con Programa Automática Guillotina Lineal con Programa. Guillotina Lineal semi-automática.

#### Guías de evaluación

Se propondrá:

- 1) Descripción de características y componentes de la guillotina, proceso de encendido y puesta en marcha.

Se observará:

- 1) Procedimiento de puesta en marcha.
- 2) Aplicación de las normas de seguridad.
- 3) Procedimientos elementales básicos de reparación electromecánica.



Rol Ocupacional: CORTADOR/A DE GUILLOTINA LINEAL CON PROGRAMA.		
Titulo de la Unidad de Competencia: A. CUMPLIR EL PROGRAMA DE MANTENIMIENTO OPERATIVO DEL AREA DE TRABAJO Y EQUIPOS.		
Titulo del Elemento de Competencia: A.2. CONTROLAR EL ESTADO DE CORTE DE LA CUCHILLA, CAMBIAR LA CUCHILLA EN CASO DE SER NECESARIO Y LUBRICAR LAS PARTES CLAVES DE LA MÁQUINA.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>Controlar el estado de corte de la cuchilla y de desgaste del listón de asiento y evaluar su necesidad de cambio de acuerdo a procedimientos, respetando normas de seguridad personal.</li> <li>Cambiar la cuchilla de acuerdo a procedimientos indicados en el manual de la máquina respetando estrictas normas de seguridad personal.</li> <li>Aplicar los procedimientos de control y lubricación establecidos en el manual técnico para asegurar el normal funcionamiento de la guillotina.</li> <li>Prevenir accidentes evitando uso de elementos en accesorios y vestimenta que puedan engancharse con partes de la máquina.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se constata la ausencia de elementos personales, o partes sueltas de la vestimenta que puedan engancharse en la máquina y el material y provocar accidentes personales o daños en el material.</li> <li>Se verifica el filo de la cuchilla realizando pruebas visuales y de corte:</li> <li>Control visual de la presencia de melladuras. En caso de estar mellada se procede al cambio de la cuchilla.</li> <li>Evaluación de resultado de las pruebas de corte. Si se presentan defectos se realiza el cambio de cuchilla según procedimiento indicado en el manual.</li> <li>En caso de corte defectuoso:</li> <li>Se verifica el estado del listón donde asienta el filo de la cuchilla. Si está muy marcado o usado se procede a su reemplazo.</li> <li>Se cambia el listón, guardando estrictas normas de seguridad, y se verifica la nivelación del mismo con respecto al filo de la cuchilla estableciendo las correcciones necesarias.</li> </ul> <p><b>En caso de hojas adheridas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>En este caso se determina que la cuchilla no está en condiciones de continuar operando y se procede a su cambio según procedimientos y garantizando la seguridad personal durante el proceso.</li> <li>En caso de diferencias de corte entre la primera y última hoja del mazo:</li> <li>Se procede a cambiar la cuchilla según los procedimientos del manual de fabricación y garantizando la seguridad personal durante el proceso.</li> </ul> <p><b>En caso de cambio de cuchilla: ( Ejemplo de Guillotinas Polar 115, 137 y 155)</b></p> <p><b>Extracción de la cuchilla</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se consulta en los manuales de la máquina los procedimientos de cambio de cuchilla, se preparan y provisionan los instrumentos de desmonte propios de la máquina: llave tubo, llave hexagonal, soportes, manillares, destornilladores, etc., los instrumentos de ajuste y nivelación de cuchilla, trapos para limpieza y la nueva cuchilla.</li> <li>Se prepara el desmonte de cuchilla retirando topes, ajustando presión de la máquina y bajando el pisón hasta 2cm encima de la platina buscando crear condiciones de comodidad y seguridad.</li> <li>Se inicia el desmonte bajando la cuchilla para garantizar el acceso a los tornillos del lado izquierdo de la máquina, se procede a elevar la cuchilla a la posición final y se colocan los soportes para evitar daños en el operario, la cuchilla y/o la máquina mientras se extraen el resto de los tornillos de ajuste.</li> <li>Se inicia el proceso de descenso y giro de la cuchilla, aplicando el procedimiento indicado por el manual de la máquina, utilizando la llave hexagonal para su guía y sostén hasta que el filo se apoye en los puntos de soporte.</li> <li>Se evitan riesgos de accidentes en la extracción de la cuchilla atornillando los manillares al soporte y a la cuchilla para trabarla y facilitar su extracción.</li> <li>Se deposita la cuchilla en un lugar plano cuidando que el filo quede asentado para evitar posibles cortes del operario para preparar su traslado a la caja porta cuchillas retirando los soportes y atornillando los</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>La guillotina está en condiciones de operar con la cuchilla afilada, la platina limpia y lubricación adecuada.</li> <li>Cuchilla guardada en el porta cuchilla para su posterior afilado</li> </ul>



	<p>manillares en la cuchilla para su traslado en condiciones de seguridad.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla el estado del listón de corte procediendo a girarlo o sustituirlo en caso que presentara marcas que puedan perjudicar la nivelación de la cuchilla.</li> </ul> <p><b>Colocación de la cuchilla Afilada:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se retira y traslada la cuchilla afilada utilizando los manillares controlando que el filo no se encuentre frente al operario, se apoya plana en una mesa de trabajo y se procede a quitar la lubricación de protección con materiales que no afecten su filo y preservación.</li> </ul> <p><b>Se inicia el proceso de preparación de la máquina para la colocación de la cuchilla:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se mide la cuchilla para establecer si se debe incluir o no el tope ajustable.</li> <li>• Se regula la máquina poniendo en posición la biela articulada de manera que coincida el punto de montaje del soporte y la porta cuchilla y se coloca el pisón en la posición inferior para facilitar la colocación de la cuchilla.</li> <li>• Se coloca la cuchilla, utilizando los manillares con los soportes para su traslado en condiciones de seguridad personal, en el porta cuchilla fijándola en el dispositivo de suspensión.</li> <li>• Se retiran manillares y soportes y con la llave de la guillotina se posiciona la cuchilla hasta lograr la coincidencia del resto de los puntos de sujeción al porta cuchilla.</li> <li>• Se realiza el procedimiento inverso al del desmontaje cuidando que los ajustes sigan el recorrido del centro a los extremos y que los mismos sean firmes de manera de evitar que desplazamientos de la cuchilla deterioren el mecanismo de corte.</li> <li>• Se coloca el pisón en la posición de Reposo Superior y se comprueba el pasador de seguridad reapretándolo eventualmente.</li> </ul> <p><b>Ajuste y Nivelación del porta cuchilla:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se siguen los procedimientos previstos para ajuste y nivelación del porta cuchillas: observando de ajustar firmemente las contratueras de la biela y la de la palanca excéntrica para evitar que se produzcan alteraciones o modificaciones durante el corte por causa de las vibraciones.</li> <li>• Se realizan pruebas de corte colocando una hoja de papel que cubra la luz de corte de la guillotina y se analiza la calidad de corte.</li> </ul> <p><b>Extracción del listón de corte:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se siguen los procedimientos previstos para la extracción del listón de corte evitando el contacto de la mano con el filo de la cuchilla.</li> <li>• Se nivela nuevamente el listón limpiando la ranura donde asienta.</li> <li>• Se siguen los procedimientos de colocación del listón de corte siguiendo su forma sinuoidal, utilizando un martillo plástico para no dañar el filo de la cuchilla ni la platina.</li> <li>• Se aplican procedimientos de limpieza y lubricación de máquina.</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>	<b>Conocimiento circunstancial</b>	



<ul style="list-style-type: none"> <li>• Procedimientos de lubricación de la máquina, según el manual.</li> <li>• Tipos de aceite.</li> <li>• Bombas hidráulicas de las guillotinas. Mantenimiento de sus componentes.</li> <li>• Métodos y principios de limpieza y del acondicionamiento de la guillotina.</li> <li>• Cuchilla: filo. Cambio de cuchilla y acondicionamiento. Cambio de listón donde asienta el filo.</li> <li>• Criterios de orden del material, herramental y equipos.</li> <li>• Normas de seguridad personal para la limpieza y mantenimiento de la guillotina y para el cambio de cuchilla y listón.</li> <li>• Manual Técnico de la Máquina: Instructivo de lubricación.</li> <li>• Herramental: Trapos y Aceitera. Listón plástico. Martillo plástico. Cuchilla y caja porta-cuchilla. Llaves tubo y manopla. Engrasador.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reabastecer de aceite las bombas hidráulicas de la máquina.</li> <li>• Bombas hidráulicas de las guillotinas: mantenimiento de sus componentes según marca y modelo de la guillotina.</li> <li>• Procedimiento de cambio de cuchilla según marca y modelo de guillotina</li> </ul>
---	---

**Campo de aplicación**

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Áreas de post-impresión de empresas gráficas.</li> <li>• Talleres de encuadernación o terminación.</li> <li>• Papeleras y distribuidores: alistamiento de papeles.</li> <li>• Insumos: Aceite según tipo de guillotina. Líquidos siliconados. Grasa.</li> <li>• Guillotina Lineal con Programa Automática. Guillotina Lineal con Programa. Guillotina Lineal semi-automática.</li> </ul>
---

**Guías de evaluación**

<p>Situación propuesta para la evaluación:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Descripción de los factores que indican fallas en la cuchilla haciendo necesario su cambio.</li> <li>• Descripción de la frecuencia del mantenimiento operativo de cuchillas.</li> <li>• Explicitación de las normas de seguridad.</li> </ul> <p>Se observarán:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Procedimiento de limpieza y lubricación de guillotina, según el manual.</li> <li>• Procedimiento de cambio de cuchilla.</li> <li>• Aplicación de las normas de seguridad</li> </ul>
--



<b>Rol Ocupacional: CORTADOR/A DE GUILLOTINA LINEAL CON PROGRAMA.</b>		
<b>Título de la Unidad de Competencia: B. OBTENER MEDIDAS DE CORTE Y CORTAR DE ACUERDO AL PROGRAMA ESTABLECIDO SEGÚN LA ORDEN DE TRABAJO.</b>		
<b>Título del Elemento de Competencia: B.1. CONTROLAR LA INFORMACIÓN CONTENIDA EN LA ORDEN DE TRABAJO Y EL ESTADO DEL MATERIAL A CORTAR.</b>		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verificar las informaciones contenidas en la orden de trabajo.</li> <li>• Planificar las tareas del proceso de corte optimizando la productividad y calidad del mismo.</li> <li>• Controlar el estado del material a cortar para disminuir los tiempos muertos o de re-trabajo del proceso de corte.</li> <li>• Realizar ínter consultas fluidas y permanentes con los sectores de impresión y las diferentes áreas de terminación.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifican datos referentes a cantidad, medida de corte final, formato de material, gramaje y tipo de material.</li> </ul> <p><b>En caso de ausencia de la orden de trabajo o de datos:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se solicita al superior que informe fehacientemente los datos faltantes para realizar una correcta planificación del corte.</li> <li>• Se recibe del Sector Impresión el material</li> <li>• Se controla que el pliego impreso contenga las marcas o líneas de corte, doble corte, líneas de doblado.</li> <li>• Se contacta con el responsable del área de ante cualquier anomalía vinculada con el área de impresión: papel o impresión en falsa escuadra.</li> </ul> <p><b>En caso de carencia de marcas o líneas de corte, doble corte, líneas de doblado, etc.:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se toma un pliego y se lo lleva a pre-impresión (armado o montaje) para que se tracen todas las líneas faltantes.</li> <li>• Se verifica de manera visual que la marcación del sapo esté alineada y tenga continuidad en el bancal de pliegos de corte. En caso de no estar alineada, se notifica al superior y se remite para su corrección.</li> <li>• Se controla el apilado del material evitando la superposición de pliegos distintos, y en caso de ser distintos verificar la separación entre los mismos.</li> </ul> <p><b>En caso de encontrar la pila desordenada:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se le informa al superior para que se avise al responsable del proceso anterior, con la finalidad de corregir el defecto.</li> <li>• Se verifica que los pliegos posean el cartel de identificación con el nombre de la obra y número de pliego evitando mezclar trabajos diferentes.</li> </ul> <p><b>En caso de ausencia de identificación:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se informa al superior.</li> <li>• Se controla la tirada del trabajo.</li> </ul> <p><b>En caso de ser una tirada reducida:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica la presencia de marcas de separación entre cada pliego.</li> </ul> <p><b>En caso de no encontrar la separación entre pliegos:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se informa al superior y se los remite a impresión para la colocación de las marcas de separación correspondientes.</li> </ul> <p><b>Si el material procede de otra empresa:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se pasan los pliegos en forma ordenada de un bancal a otro prestando atención al cambio de pliego para su marcación.</li> <li>• Se controla que los bancales con pliegos, de un mismo trabajo, estén: ordenados, identificados, ubicados en el mismo sector y en los espacios delimitados.</li> <li>• Se controla que la altura de los bancales de pliegos no supere la mitad del pecho del maquinista para obtener condiciones ergonómicas de manipulación de los mismos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La información obtenida permite la planificación del proceso de corte.</li> <li>• Las marcas o líneas de corte del pliego permiten inferir el proceso de corte a realizar.</li> <li>• El material está ordenado según trabajo, con marcas de sapo definidas y con los carteles identificatorios del nombre de la obra y el N° del pliego.</li> <li>• El material está apilado de manera pareja y respetando parámetros de proceso de corte (prioridad tiempos, altura máxima, sin superposición).</li> <li>• La intercomunicación es fluida entre las diferentes áreas y sectores.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		



Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Criterios del apilado. Alturas máximas y mínimas recomendadas para el apilado. Marcas del sapo.</li> <li>• Requisitos de una correcta identificación. Marcas o líneas de corte.</li> <li>• Áreas delimitadas para la ubicación ordenada de los bancales de pliegos impresos. Procedimiento de apilado y paletizado.</li> <li>• Órdenes de trabajo: datos fundamentales para la realización del programa.</li> <li>• Carteles de identificación</li> <li>• Bancales - Tarimas-Palets</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Desarrollar un corte, debido a la urgencia, carente de marcas o líneas de corte estandarizadas.</li> </ul>
Campo de aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Áreas de post-impresión de empresas gráficas.</li> <li>• Talleres de encuadernación o terminación.</li> <li>• Papeleras y distribuidores: alistamiento de papeles.</li> <li>• Guillotina Lineal con Programa Automática. Guillotina Lineal con Programa. Guillotina Lineal semi-automática</li> <li>• Papeles, cartulinas cartones, coberturas de encuadernación</li> <li>• Orden de Trabajo.</li> </ul>	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Planteo de ejercicios de interpretación de la orden de trabajo.</li> <li>• Pedido de descripción de marcas de pliego, controles habituales.</li> <li>• Interrogatorios sobre posibles problemas en el control del material y sobre los resultados obtenidos.</li> </ul>	



Rol Ocupacional: CORTADOR/A DE GUILLOTINA LINEAL CON PROGRAMA.		
Titulo de la Unidad de Competencia: B. OBTENER MEDIDAS DE CORTE Y CORTAR DE ACUERDO AL PROGRAMA ESTABLECIDO SEGÚN LA ORDEN DE TRABAJO.		
Titulo del Elemento de Competencia: B.2. OBTENER LAS MEDIDAS DE CORTE Y PLANIFICAR SU SECUENCIA.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>Obtener las medidas de corte y determinar su secuencia para planificar el corte en correspondencia con las especificaciones de la orden de trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se verifica en la orden de trabajo la medida de corte final para obtener las medidas de corte y su programación.</li> <li>Se controla manual y visualmente si los pliegos se encuentran separados y no pegados por: laminado, barnizado o impresión o con rebaba por laminado.</li> <li>Si se observan defectos, se comunica al superior o responsable de los mismos para evitar la continuidad del problema.</li> </ul> <p><b>Si los pliegos están impresos con etiquetas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se controlan las medidas del corte de etiquetas de manera precisa utilizando una regla milimétrica con aumento especial, para marcar el estándar de tolerancia (de 0,2 mm. a 0,3 mm. en más o en menos) acordado con el cliente.</li> <li>Se mantiene hasta finalizar el corte como escuadra el sapo y la pinza, para evitar variaciones en la medida.</li> <li>Si los pliegos se encuentran pegados:</li> <li>Se comunica oralmente al superior para que efectúe el reclamo correspondiente.</li> <li>Se verifica que los pliegos se despeguen fácilmente de manera que su separación no implique el deterioro del siguiente y se procede a separarlos uno por uno volviéndolos a colocar en la guillotina haciendo escuadra.</li> <li>Se descartan los pliegos muy pegados.</li> <li>Se procede a cortar regulando la presión del pisón para evitar que los pliegos se peguen.</li> </ul> <p><b>Si los pliegos tienen rebaba:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) En caso que la rebaba sea de sapo y pinza:</li> <li>b) Se hace escuadra de contra sapo y contra pinza</li> <li>c) Se efectúa un “falso corte” del pliego de prueba del lado de la pinza y del sapo cuidando quitar la mínima medida posible.</li> <li>d) Se constata que las diferencias del corte no alteren la medida de corte final del producto</li> <li>e) Se procede al corte del mazo de pliegos con rebaba.</li> </ul> <p><b>En caso que la rebaba sea de contra sapo y contra pinza:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>f) Se procede normalmente.</li> </ul> <p><b>En caso que la rebaba sea de pinza y contra pinza o de sapo y contra sapo:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>g) Se empareja el pliego haciendo presión con el mazo del lado de la pinza o del sapo.</li> <li>h) Se fuerza la rebaba con presión de brazos y golpe contra la escuadra.</li> <li>i) Se constata que las diferencias del corte no alteren las medidas de corte final del producto.</li> </ul> <p><b>En caso que la rebaba sea de los cuatro lados:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se procede a desechar y devolver el material.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se controla visual y manualmente si los pliegos se encuentran “viciados” (curvados) o con las puntas dobladas o en falsa escuadra o con movimiento de impresión.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Las medidas obtenidas de corte final concuerdan con la orden de trabajo.</li> <li>La medida de cada uno de los cortes está tomada según secuencia y lista para ser usada en la programación de máquina.</li> <li>La secuencia de cortes se realiza sin movimientos innecesarios.</li> </ul>

**Si los pliegos están viciados:**

- Se opera manualmente el mismo del lado viciado para quitárselo a medida que se lo acomoda para cortar.
- Si los pliegos tienen la punta doblada:
  - Se desdoblan las puntas a medida que se los coloca en la guillotina o
  - Se pasan los pliegos de un bancal a otro controlando desdoblar las puntas.
- Si los pliegos tienen falsa escuadra:
  - En guillotinas de última generación: Se utiliza la escuadra móvil para la corrección.
  - En guillotinas tradicionales: Se suplementa la escuadra móvil con una o más cartulinas necesarias para corregir el defecto.
- Se controla visualmente que los pliegos no presenten formatos distintos de papel.

**Si los pliegos presentan papel de distinto formato:**

- Se toma como medida de referencia la del formato más chico para evidenciar el sobrante de la otra medida.
- Se obtiene la medida de corte con el primer formato de papel y se corta.
- Se verifica la escuadra de corte y todas las líneas de corte para trazar correctamente por los crucines o líneas.
- Se toma el pliego y se lo posiciona en base a escuadra, siguiendo el procedimiento para el trazado de cortes.
- Se traza y mide con la regla milimétrica con aumento especial controlando la información obtenida y su correcto registro.
- Se secuencian las medidas según el impreso contenido en el pliego, buscando optimizar el corte al efectuar la menor cantidad de movimientos posibles con el mazo.

**Ejemplo de programación de cinco cortes:**

- 1° Corte: Se mide con la regla milimétrica con aumento especial desde el borde donde forma escuadra (pinza), hasta la línea trazada al frente (del lado de la contra pinza) y se anota la información obtenida para utilizarla en la posterior programación de máquina.
- 2° Corte: Se mide utilizando reglas milimétrica con aumento especial desde el borde izquierdo de la hoja (sapo), hasta la línea trazada de corte (contra sapo) y se anota la información obtenida para utilizarla en la posterior programación de máquina.
- 3° Corte: Se mide utilizando regla milimétrica con aumento especial desde la línea a de corte del 1° corte hasta la línea de corte paralela al 1° corte y se anota la información obtenida para utilizarla en la posterior programación de máquina.
- 4° Corte: Se mide con regla milimétrica con aumento especial desde la línea de corte del 2° corte hasta la línea de corte paralela al 2° corte y se anota la información obtenida para utilizarla en la posterior programación de máquina.
- 5° Corte: Se mide con regla milimétrica con aumento especial desde la línea de corte lateral hasta la línea de corte central, y se anota la información obtenida para utilizarla en la posterior programación de máquina.
- Se revisa la secuencia para obtener el corte final del producto realizando una prueba.
- Se posiciona el pliego, se trazan y obtienen las medidas de corte anotándolas secuencialmente.

**En caso de tener el sapo a la derecha:**

- La rotación de los cinco cortes se hace en este caso en contra de las agujas del reloj y la escuadra en la guillotina se hace del lado derecho.

Evidencias de conocimiento



Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Defectos de pliegos: pegados, con rebaba, viciados, con punta doblada, en falsa escuadra (papel o impresión)</li> <li>• Escuadra del pliego.</li> <li>• Marcas o líneas de corte.</li> <li>• Medidas de corte.</li> <li>• Secuencia de los cortes y aplicación en el pliego impreso.</li> <li>• Secuencia de los trazados de corte.</li> <li>• Procedimiento de trazado de las líneas de corte.</li> <li>• Comparación entre las medidas de corte final obtenidas con las medidas de la orden de trabajo.</li> <li>• Sistema métrico decimal para medidas de longitud aplicadas al corte.</li> <li>• Operaciones básicas con números enteros y decimales.</li> <li>• Mediciones con regla milimétrica con aumento especial. Uso de calculadora</li> <li>• Técnicas de manipulación de los pliegos colocándolos a escuadra.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eficiencia en cortes no habituales (coberturas, cartones) por no tener líneas o marcas de corte.</li> <li>• Escuadra de la máquina según marca y modelo de guillotina.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Áreas de post-impresión de empresas gráficas.</li> <li>• Talleres de encuadernación o terminación.</li> <li>• Papeleras y distribuidores: alistamiento de papeles.</li> <li>• Guillotina Lineal con Programa Automática. Guillotina Lineal con Programa. Guillotina Lineal semi-automática</li> <li>• Papeles, cartulinas cartones, coberturas de encuadernación</li> <li>• Orden de Trabajo.</li> </ul>	
<b>Guías de evaluación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Realización de ejercicios prácticos de mediciones utilizando el sistema métrico decimal en un pliego impreso o simulado.</li> <li>• Realización de procedimientos de trazados registrando sus mediciones.</li> <li>• Realización de cortes no habituales: coberturas para encuadernación y cartones.</li> <li>• Se pedirá la descripción de las características de la escuadra del pliego.</li> <li>• Realización de una secuencia de corte.</li> <li>• Se pedirá la fundamentación de la elección de la secuencia de corte.</li> </ul>	



Rol Ocupacional: CORTADOR/A DE GUILLOTINA LINEAL CON PROGRAMA.		
Titulo de la Unidad de Competencia: B. OBTENER MEDIDAS DE CORTE Y CORTAR DE ACUERDO AL PROGRAMA ESTABLECIDO SEGÚN LA ORDEN DE TRABAJO.		
Titulo del Elemento de Competencia: B.3. PROGRAMAR LAS SECUENCIAS DE CORTE.		
Crterios de desempeo	Evidencias de desempeo	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ingresar secuencialmente las medidas de corte en la memo-ria de la máquina verificando el ingreso de la totalidad de las mismas y la exactitud de cada una de ellas.</li> <li>Prevenir accidentes evitando uso de elementos en accesorios y vestimenta que puedan engancharse con partes de la máquina.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se constata la ausencia de elementos personales, o partes sueltas de la vestimenta que puedan engancharse en la máquina y el material y provocar accidentes personales o daños en el material.</li> <li>Se selecciona en la guillotina el canal libre de información para poder grabar las medidas de corte.</li> <li>Se identifica el archivo a utilizar con el nombre del cliente o del trabajo a realizar.</li> <li>Se programa las secuencias desde el primero hasta el último corte, en base a las anotaciones obtenidas en las medidas de corte.</li> <li>Se opera el teclado numérico controlando el ingreso adecuado y completo de datos comparándolo con las anotaciones obtenidas.</li> <li>Se verifica en el visor la exactitud y totalidad de las medidas grabadas.</li> <li>Se controla que la programación de corte responde a la medida de corte final especificada en la orden de trabajo, cortando cincuenta hojas impresas de acuerdo a lo programado y se comparan sus medidas verificándolas con regla milimétrica con aumento especial.</li> <li>Se deja como última medida grabada 10-15 centímetros sólo para hacer escuadra</li> <li>Se obtienen muestras representativas del material y se solicita al superior el conforme de corte.</li> <li>Si se observan diferencias en alguno de los cortes: <ul style="list-style-type: none"> <li>Se controlan las medidas ingresadas con las notas producto de la secuencia de corte realizada.</li> <li>Si alguna medida no estuviera correcta se procede a corregirla, buscando en el programa el número de corte a corregir, y grabando la nueva medida.</li> <li>Se vuelve a verificar la exactitud de las medidas con regla milimétrica con aumento especial.</li> <li>Se obtienen muestras representativas del material y se solicita al superior el conforme de corte.</li> </ul> </li> </ul> <p><b>En caso de hacer un tríptico:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se obtiene una muestra de acuerdo a medidas establecidas en la orden de trabajo.</li> <li>Se dobla la muestra manualmente para observar que el doblez no llega al lomo.</li> </ul> <p><b>En caso que el doblez llegue al lomo:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se constata la presencia de blanco y que la medida de corte corresponda a la de la orden de trabajo.</li> <li>Se refila el lado que va contra el lomo lo necesario para evitar problemas en el doblado.</li> <li>Se informa al superior de la modificación.</li> <li>Se comunica con el doblador para verificar si el corte permite el correcto plegado.</li> <li>Se obtienen muestras representativas del material y se solicita al superior el conforme de corte.</li> </ul> <p><b>En caso que el corte programado no responde a la orden de trabajo:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se comunica con el superior argumentando las razones de la diferencia</li> <li>Se aportan muestras para demostrar las diferencias</li> <li>Se solicita autorización para continuar o no el trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Todas las medidas de corte fueron ingresadas en el programa de manera con exactitud.</li> <li>Las muestras del material cortado están de acuerdo a la orden de trabajo y conformadas.</li> <li>No se observan rechazos por problemas de corte.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		



Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manejo del teclado de programación de la guillotina.</li> <li>• Programación y grabación de medidas</li> <li>• Uso del visor para controlar las medidas grabadas.</li> <li>• Técnicas de programación y corte.</li> <li>• Uso de la regla milimétrica con aumento especial para control de medidas cortadas. Medidas decimales.</li> <li>• Aplicación de técnicas manuales con rapidez y precisión en el doblado de pliegos, folletos, tapas de revistas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Guillotinas con programas automáticas o con programas.</li> <li>• Evaluar y adaptar la secuencia de cortes a cambios de última hora</li> <li>• Evaluar y rever ciertas medidas programadas.</li> <li>• Manejo del teclado de programación de la guillotina según marca y modelo.</li> <li>• Programación y grabación de medidas según marca y modelo de guillotina.</li> </ul>
Campo de aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Áreas de post-impresión de empresas gráficas.</li> <li>• Talleres de encuadernación o terminación.</li> <li>• Papeleras y distribuidores: alistamiento de papeles.</li> <li>• Guillotina Lineal con Programa Automática. Guillotina Lineal con Programa. Guillotina Lineal semi-automática</li> <li>• Papeles, cartulinas cartones, coberturas de encuadernación</li> <li>• Orden de Trabajo.</li> </ul>	
Guías de evaluación	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se observará el manejo del teclado para programación y grabado de: técnicas de programación y corte, sobre doblados y verificación de medidas.</li> <li>• Se pedirá la resolución de un ejercicio de programación y registro. Se controlará rapidez y precisión.</li> </ul>	



<b>Rol Ocupacional: CORTADOR/A DE GUILLOTINA LINEAL CON PROGRAMA.</b>		
<b>Título de la Unidad de Competencia: B. OBTENER MEDIDAS DE CORTE Y CORTAR DE ACUERDO AL PROGRAMA ESTABLECIDO SEGÚN LA ORDEN DE TRABAJO.</b>		
<b>Título del Elemento de Competencia: B.4. CARGAR LA MÁQUINA, ALIMENTAR EN LA PLATINA Y CORTAR DE ACUERDO AL PROGRAMA.</b>		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cortar el material respetando los parámetros de productividad y de calidad del trabajo y las normas de seguridad personal.</li> <li>• Prevenir accidentes evitando uso de elementos en accesorios y vestimenta que puedan engancharse con partes de la máquina .</li> <li>• Identificar y acondicionar el material cortado previendo demoras y errores en los procesos subsiguientes del mismo.</li> <li>• Registrar en la orden de trabajo la información del proceso de corte (cantidad de producto, incidentes, observaciones) para prevenir la reiteración de incidentes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se constata la ausencia de elementos personales, o partes sueltas de la vestimenta que puedan engancharse en la máquina y el material y provocar accidentes personales o daños en el material.</li> <li>• Se coloca en la platina una cierta cantidad de pliegos aireándolos, emparejándolos y acomodándolos en escuadra para armar el mazo evitando que el pliego se deslice por la mano y provoque cortes en el operario.</li> <li>• Se controla durante el proceso de emparejado la presencia de movimientos de impresión o de pliegos con papel esponjoso.</li> </ul> <p><b>En caso de pliegos mal acondicionados:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se los saca y se los coloca a escuadra verificando que no sobresalga ninguno.</li> </ul> <p><b>En caso de pliegos con movimiento de impresión:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica que el viboreo de la línea de impresión sea pequeño y se procede a prorratar el corte.</li> <li>• Se intenta salvar el material aunque el corte no sea perfecto.</li> </ul> <p><b>Si el viboreo es grande:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se clasifican los pliegos separándolos según el movimiento (derecha o izquierda)</li> <li>• Se saca medida prorrateada para cada una de las pilas y se procede a cortar de manera lenta para salvar el material aunque el corte no sea perfecto.</li> <li>• Se informa al superior del incidente y se pide autorización para proceder al corte.</li> </ul> <p><b>En caso de pliegos con papel esponjoso:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>En guillotinas de última generación:</b> Se adiciona al pisón uno de goma esponjosa que permite nivelar la presión de manera pareja entre las partes más o menos esponjosas del papel.</li> <li>• <b>En guillotinas tradicionales:</b> Se corta en pequeños mazos para evitar diferencias.</li> <li>• Se cortan en forma manual los pliegos respetando la calidad estipulada en la orden de trabajo y se evita colocar las manos debajo del pisón.</li> </ul> <p><b>Emparejado y alimentación en mesa vibradora/emparejadora:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se acciona la inclinación y la vibración de la mesa para facilitar el proceso de emparejado de los pliegos</li> <li>• Se acciona el aire en la mesa y laterales para facilitar el emparejado y trabajar con mayor comodidad con el mazo.</li> <li>• Se toma una mano (medida) de papel colocándola en escuadra (sapo-pinza), verificando que la vibración y el aire permitan que los pliegos se emparejen.</li> <li>• Se repite la acción anterior hasta llegar al alto de corte acordado.</li> <li>• Se quita la vibración de la mesa emparejadora/vibradora.</li> <li>• Se nivela la mesa emparejadora/vibradora y se accionan los rodillos que quitan el aireado.</li> <li>• Se baja el lateral, con ambas manos desliza el mazo de pliegos desde la mesa a la platina de la guillotina evitando caídas del mazo, arruga de pliegos o movimientos bruscos que lo dejen desparejos.</li> <li>• Se acomoda el mazo con ambas manos haciendo escuadra (sapo-pinza) y se procede a efectuar el primer corte del lado de la contra pinza y así sucesivamente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El armado del mazo es en escuadra y con los bordes parejos, tanto en la forma manual como en la efectuada con la máquina emparejadora.</li> <li>• Los cortes se efectúan secuencialmente según lo programado respetando los tiempos y calidad del producto.</li> <li>• El espacio de trabajo está acondicionado</li> <li>• El producto terminado y rotulado.</li> <li>• La información ha sido entregada.</li> <li>• Las muestras del corte están archivadas en el sector.</li> </ul>



	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se retira manual o automáticamente el refile, acomodando el mazo para el siguiente corte.</li> </ul> <p><b>Emparejado y alimentación manual:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla que la escuadra está regulada a 10/15 centímetros.</li> <li>• Se toma una cantidad de pliegos impresos (aproximadamente manos de 50) cuyo peso no sea excesivo y que sea posible manipular con comodidad para airearlos manualmente.</li> <li>• Se los coloca en escuadra (sapo-pinza) emparejando los pliegos con golpes de un taco de madera, del lado del contra sapo y la contra pinza.</li> <li>• Se repite la operación hasta llegar al máximo de altura permitido por la máquina y/o el tipo de material.</li> <li>• Se acciona el comando del pisón, tomando la precaución de no tener las manos debajo del mismo.</li> <li>• Se lo mantiene accionado, pasando con fuerza las palmas de las manos sobre los pliegos para quitarles el aire.</li> <li>• Se acciona la posición del primer corte posicionando la escuadra en la primer medida programada.</li> <li>• Se corre el mazo lentamente bajando el pisón varias veces para quitarle totalmente el aire.</li> <li>• Se lo coloca a escuadra (pinza-sapo) presionando con las manos del lado de la contra pinza y el contra sapo, se retiran las manos para evitar accidentes.</li> <li>• Se acciona el comando del pisón y se lo mantiene bajo y con ambas manos dá la orden para que la cuchilla inicie el corte.</li> <li>• Se levanta el pisón y se retira manual o automáticamente el refile.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La escuadra móvil programada se posiciona en la medida del segundo corte:</li> <li>• Se toma el mazo con ambas manos girándolo y se lo coloca en escuadra para cortar contra sapo.</li> <li>• Se oprime el comando del pisón y se acciona con ambas manos la cuchilla para cortar el contra sapo.</li> <li>• Se levanta el pisón.</li> <li>• Se retira el refile manual o automáticamente</li> <li>• Se gira el mazo con ambas manos y se lo coloca a escuadra para cortar del lado de la pinza y así sucesivamente hasta terminar con todos los cortes programados.</li> <li>• En cada uno de los distintos cortes la escuadra móvil se posiciona automáticamente a la medida programada.</li> <li>• Se retira el material cortado, colocándolo en forma ordenada y prolija en el bancale de acuerdo a instrucciones del superior previendo no cargar pesos excesivos.</li> <li>• Se rotulan y se retiran todos los bancales del sector, acomodándolos en espacios delimitados evitando movimientos bruscos que ocasionen caídas del material.</li> <li>• Se comunica en forma oral al superior el fin de la tarea y la existencia si lo hubiera de material demorado.</li> <li>• Se entrega al superior la O. T., con las observaciones si las hubiese y las muestras conformadas, guardando algunas muestras para prevenir reclamos.</li> <li>• Se envía el material cortado al proceso siguiente utilizando zorras hidráulicas o eléctricas e informando al responsable la finalización del corte.</li> <li>• Se limpian del sector de la guillotina los desechos producidos por el corte para acondicionar el sector para próximos trabajos.</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>	<b>Conocimiento circunstancial</b>	



<ul style="list-style-type: none"> <li>• Habilidad manual para airear, emparejar y colocar a escuadra el papel.</li> <li>• Procedimientos de seguridad relacionados con el cuidado de los miembros superiores.</li> <li>• Técnicas para la colocación de los pliegos en la platina de la guillotina.</li> <li>• Cortes secuenciales y posiciones del mazo según programación de cortes.</li> <li>• Destrezas para ejecutar los procedimientos de corte.</li> <li>• Procedimientos de emparejados comunes a todas las guillotinas</li> <li>• Insumo: Pliego.</li> <li>• Principales problemas a observar: papeles enciados, diferentes medidas, ondulaciones, falsa escuadra, marcas o líneas de corte.</li> <li>• Herramental: taco de madera o similar, suplemento de goma esponjosa para el pisón.</li> <li>• Mesa emparejadora-vibradora.</li> <li>• Contadora de pliegos por: cantidad o peso.</li> <li>• Procedimiento de acomodación del material cortado.</li> <li>• Procedimientos de seguridad personal vinculados al manejo de pesos excesivos.</li> <li>• Comunicación oral fluida.</li> <li>• Actitud de cuidado orden y prolijidad hacia el material cortado.</li> <li>• Escritura legible.</li> <li>• Herramental: banales, zorras hidráulicas o eléctricas, bolígrafo, marcador y rótulos.</li> <li>• Orden de trabajo y muestras.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cortes no programados.</li> <li>• Cortes de pliegos en falsa escuadra.</li> <li>• Corte de coberturas (plástico, tela, cuerina).</li> <li>• En caso de la guillotina palanca: emparejado, alimentación y corte manual.</li> <li>• En caso papel esponjo: uso de suplemento de goma para el pisón en máquinas con programas automáticas.</li> <li>• Manejo de zorras hidráulicas o eléctricas.</li> </ul>
--	---

**Campo de aplicación**

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Áreas de post-impresión de empresas gráficas.</li> <li>• Talleres de encuadernación o terminación.</li> <li>• Papeleras y distribuidores: alistamiento de papeles.</li> <li>• Guillotina Lineal con Programa Automática. Guillotina Lineal con Programa. Guillotina Lineal semi-automática</li> <li>• Papeles, cartulinas cartones, coberturas de encuadernación</li> <li>• Orden de Trabajo.</li> </ul>
---

**Guías de evaluación**

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se observará las habilidades manuales y las técnicas necesarias para colocar pliegos en la guillotina.</li> <li>• Se pedirá la realización de un ejercicio de técnicas de secuencias y posiciones del mazo para su corte.</li> <li>• Aplicación de procedimientos de seguridad.</li> <li>• Se observará la aplicación normas de seguridad personal.</li> <li>• Se observará el ordenamiento manual de material cortado, la prolijidad y la identificación con letra legible.</li> <li>• Se observará el manejo de zorras hidráulicas o eléctricas para procedimientos del traslado.</li> </ul>
---