



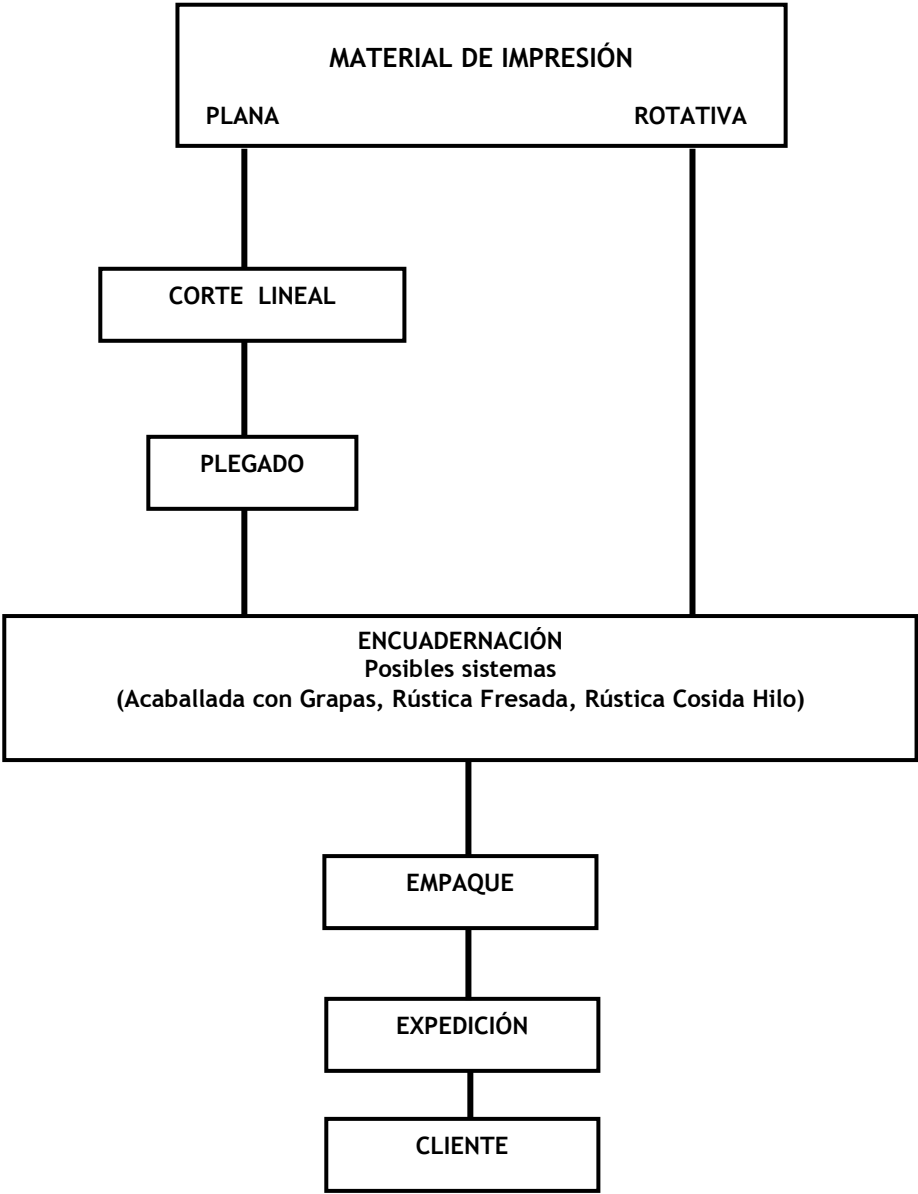
**PROGRAMA DE CERTIFICACION DE COMPETENCIAS LABORALES**

**SUB-PROGRAMA GRÁFICO**

# **NORMAS OCUPACIONALES EN EL ROL: Maquinista de Encuadernación Editorial Rústica**



DATOS GENERALES DE LA OCUPACION	
MAQUINISTA DE ENCUADERNACIÓN EDITORIAL RÚSTICA	
1. ÁREA DE COMPETENCIAS:	Área de Terminación o Encuadernación.
2. SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	Sector Encuadernación en Rústica.
3. ÁREAS OCUPACIONALES	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Empresas Gráficas especializadas en revistas, libros, catálogos y folletos.</li> <li>• Empresas de Encuadernación de libros y revistas.</li> </ul>
4. NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
•	
5. ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mantenimiento Operativo del Área de Trabajo y Equipos.</li> <li>• Operar Tren Encuadernador en Rústica.</li> </ul>	
6. RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO SOCIAL DE TRABAJO	
<p>El Maquinista de Encuadernación Editorial en rústica depende de, y se comunica con :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dueño de la Empresa o</li> <li>• Jefe de Taller o</li> <li>• Jefe de Encuadernación o Terminación o</li> <li>• Supervisor de Encuadernación o Terminación o</li> <li>• Encargado Encuadernación o Terminación</li> </ul> <p>Tiene comunicación o interactúa con:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Superiores.</li> <li>• Sector Corte con Guillotina Lineal</li> <li>• Sector Plegado o Doblado.</li> <li>• Sector Mantenimiento.</li> <li>• Sector Almacenes.</li> <li>• Sector Expedición.</li> <li>• Equipo de trabajo a su cargo</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. PROCESO DE TRABAJO	





Rol Ocupacional: MAQUINISTA DE ENCUADERNACIÓN EDITORIAL RUSTICA		
Título de la Unidad de Competencia: A. CONTROLAR LAS CONDICIONES FUNCIONALES DE LOS EQUIPOS, HACER CUMPLIR EL MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE LAS MAQUINAS Y ORDENAR EL AREA DE TRABAJO.		
Título del Elemento de Competencia: A.1. CONTROLAR LAS CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO DE LOS EQUIPOS.		
Crterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aplicar el procedimiento de encendido de los equipos estipulados en el manual del fabricante respetando normas de seguridad personal</li> <li>• Controlar las condiciones de funcionamiento operativo de la máquina para prever pérdidas de tiempo y desperdicio de material.</li> <li>• Controlar el funcionamiento de los dispositivos de seguridad para prever riesgos personales y pérdidas de material.</li> <li>• Controlar que el personal a cargo no use accesorios, elementos y vestimenta que puedan engancharse con partes de la máquina para prevenir accidentes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla la vestimenta y el uso de accesorios del personal a cargo constatando la ausencia de elementos personales o partes sueltas de la vestimenta que puedan engancharse en la máquina y/o el material y provocar accidentes personales o daños al material.</li> <li>• Se le asignan las actividades que va a desarrollar el ayudante controlando las mismas y evacuando dudas cuando las hubiera.</li> <li>• Se verifica manualmente el funcionamiento de todos los botones de seguridad ubicados en todo el tren encuadernador para evitar accidentes.</li> <li>• Se pone en marcha la máquina siguiendo el procedimiento indicado en el manual técnico para evitar paradas innecesarias de la misma.</li> <li>• Se verifica el funcionamiento de las estaciones de alzado en vacío y en marcha lenta previendo accidentes que se pueden producir con los miembros superiores en las partes móviles.</li> <li>• Se verifica el estado de los chupetes de las estaciones de alzado con las mismas paradas para evitar lastimar la mano con el tambor de la máquina, constatando su capacidad de absorción en cada pliego.</li> </ul> <p><b>Si los chupetes están gastados:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se procede a cambiarlos, con la alzadora apagada.</li> <li>• Se verifica en vacío el funcionamiento de la luz indicadora de falta de pliego en todas las estaciones de alzado para prever su posible cambio.</li> </ul> <p><b>Si hay alguna lamparita quemada:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se la cambia con el equipo apagado.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se enciende y verifica el funcionamiento del stacker (apilador) visual y auditivamente evitando colocar las manos dentro del mismo.</li> <li>• Se enciende y verifica el funcionamiento del equipo de empaque y zunchado evitando que el fleje de la zunchadora atrape el brazo.</li> <li>• Se constata el funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad para prever la parada de los equipos en caso de incidentes.</li> <li>• Se comunica al superior en caso de registrar alguna falla los equipos para su corrección por mantenimiento.</li> <li>• Se verifica que los barrotos transportadores de pliegos no estén torcidos o rotos para evitar demoras en la llegada del pliego o trabas en la cadena transportadora.</li> </ul> <p><b>En caso de torceduras o rotura:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se cambian con la alzadora apagada respetando las características del repuesto establecidas en el manual técnico de la máquina.</li> <li>• Se verifica el funcionamiento y limpieza de las cintas transportadoras (salida cris cross) de la alzadora a la entapadora</li> <li>• Se verifica la salida lateral de libros alzados para facilitar su traslado a costura.</li> <li>• Se verifica el funcionamiento de la estación fresadora constatando el giro de la fresa y de los raspadores o rayadores.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los equipos están en condiciones de operar con precisión y seguridad.</li> <li>• Los dispositivos de seguridad (botones de emergencia) funcionan correctamente.</li> </ul>



	<p><b>Se verifica con la estación fresadora desactivada:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Las condiciones del filo de las fresas.</li> <li>• El filo de los raspadores o rayadores del lomo.</li> </ul> <p><b>Si las fresas están gastadas o rotas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se procede a cambiarlas graduando la llave de fuerza de acuerdo al manual de máquina.</li> <li>• Se utiliza una sonda para constatar la altura de corte establecida en el manual de la máquina.</li> </ul> <p><b>Si las fresas están desafiladas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se procede a afilarlas con el equipo afilador correspondiente limpiándolas al finalizar el proceso.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se verifica la aspiración de refile y polvo de la estación fresadora para evitar que éstos se mezclen con el adhesivo.</li> <li>• Se verifica que la temperatura del colero principal y del secundario corresponda con el tipo de adhesivo hot-melt en uso.</li> <li>• Se controla el funcionamiento del automatismo que mantiene a nivel el colero secundario para evitar problemas de calidad de la encuadernación y generar desperdicios.</li> <li>• Se verifica el funcionamiento del sector de entapado: chupetes, entrada a la cinta transportadora, deslizamiento y ubicación en escuadra de las tapas en la mesa entapadora pasando tapas en velocidad lenta.</li> </ul> <p><b>Si están gastados los chupetes:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se los cambiar con la máquina parada.</li> <li>• Se verifica el funcionamiento y limpieza de las cintas transportadoras de la salida de la entapadora a la guillotina trilateral para evitar paradas innecesarias y desperdicio de material.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla la regulación de la velocidad de la cinta transportadora a través de la distancia entre un libro y otro para evitar trabas en procesos posteriores.</li> <li>• Se verifica el funcionamiento de la salida lateral de ejemplares entapados que actúa cuando la guillotina para con la finalidad de evitar parar el conjunto del proceso en caso de incidentes.</li> <li>• Se enciende y se verifica el funcionamiento de la guillotina trilateral y de sus luces interiores.</li> <li>• Se verifica auditiva y visualmente el funcionamiento de los sopladores que expulsan el refile para evitar el corte torcido del ejemplar.</li> </ul>	
--	---	--

**Evidencias de conocimiento**

Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Características, componentes y principio de funcionamiento del Tren Entapador.</li> <li>• Interpretación de los manuales técnicos.</li> <li>• Procedimientos de puesta en marcha.</li> <li>• Normas de seguridad en el Tren Entapador.</li> <li>• Conocimientos básicos en el Tren Entapador, para el cambio de elementos.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Procedimientos de puesta en marcha de tren entapador según marca y modelo.</li> <li>• Cambio de elementos varios según marca y modelo.</li> <li>• Características, componentes y principios de funcionamiento tren entapador según marca y modelo.</li> </ul>

**Campo de aplicación**

- Empresas Gráficas especializadas en libros.
- Empresas de Encuadernación de libros.
- Editoriales con Talleres propios.

**Guías de evaluación**



- Se propondrá:
  - 1) Descripción de características y componentes del tren entapador, procesos de encendido y puesta en marcha.
- Se observará:
  - 1) Procedimiento de puesta en marcha
  - 2) Aplicación de normas de seguridad.
  - 3) Procedimientos de reparaciones elementales básicas de electromecánica.



<p><b>Rol Ocupacional: MAQUINISTA DE ENCUADERNACIÓN EDITORIAL RUSTICA</b></p>		
<p><b>Título de la Unidad de Competencia: A. CONTROLAR LAS CONDICIONES FUNCIONALES DE LOS EQUIPOS, HACER CUMPLIR EL MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE LAS MAQUINAS Y ORDENAR EL AREA DE TRABAJO.</b></p>		
<p><b>Título del Elemento de Competencia: A.2. CONTROLAR EL ESTADO DE CORTE DE LAS CUCHILLAS, CAMBIARLAS DE SER NECESARIO. LIMPIAR Y LUBRICAR LAS PARTES CLAVES DE LA MÁQUINA Y ORDENAR EL SECTOR.</b></p>		
<p><b>Crterios de desempeño</b></p>	<p><b>Evidencias de desempeño</b></p>	<p><b>Evidencias de producto</b></p>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar el estado de corte de las cuchillas y evaluar su necesidad de cambio de acuerdo a procedimientos, respetando normas de seguridad.</li> <li>• Cambiar cuchillas de acuerdo a procedimientos indicados en el manual de la máquina respetando normas de seguridad personal,</li> <li>• Asegurar el normal funcionamiento de la máquina controlando el funcionamiento de las partes y componentes y aplicando los procedimientos de lubricación.</li> <li>• Controlar que el personal a cargo no use accesorios, elementos y vestimenta que puedan engancharse con partes de la máquina para prevenir accidentes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla la vestimenta y el uso de accesorios del personal a cargo constatando la ausencia de elementos personales o partes sueltas de la vestimenta que puedan engancharse en la máquina y/o el material y provocar accidentes personales o daños al material.</li> <li>• Se le asignan las actividades que va a desarrollar el ayudante controlando las mismas y evacuando dudas cuando las hubiera.</li> <li>• Se limpian los casilleros de alzado, la cadena colectora / transportadora, la estación colocadora de tapas con un trapo humedecido en líquido siliconado para favorecer el deslizamiento de materiales.</li> <li>• Se lubrican los lugares señalizados según los procedimientos establecidos en el manual de lubricación de la máquina.</li> <li>• Se controla diariamente el nivel de aceite de las bombas (Bijou) que lubrican la cadena colectora / transportadora y la guillotina trilateral, en caso de merma de aceite en las bombas (Bijou) se agrega.</li> <li>• Se limpia sopleteándolo con aire y se lubrica el stacker (apilador), para el buen accionar del plato giratorio.</li> <li>• Se limpia y ordena el sector.</li> <li>• Se limpian y lubrican totalmente los equipos y se solicita el mantenimiento preventivo de la máquina una vez al mes para tener equipos en óptimas condiciones.</li> <li>• Se verifica el filo de las cuchillas realizando pruebas de corte y evaluando sus resultados.</li> </ul> <p><b>Si presentan defectos :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se cambian las cuchillas según procedimientos indicados en el manual técnico y en condiciones de seguridad personal para evitar accidentes.</li> </ul> <p><b>En caso de encontrar hojas adheridas en el ejemplar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se determina que las cuchillas no están en condiciones de continuar operando y</li> <li>• Se las cambia según procedimientos y garantizando la seguridad personal durante el proceso.</li> </ul> <p><b>En caso de encontrar tapas del ejemplar rotas en sus bordes o en el lomo:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se determina que las cuchillas no están en condiciones de seguir operando y</li> <li>• Se las cambia, según procedimientos indicados en el manual y respetando normas de seguridad personal durante el proceso.</li> </ul> <p><b>En caso de encontrar cuchillas con melladuras:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se corta un ejemplar y se verifica que las cuchillas no tengan melladuras observando que no tienen ralladuras marcadas en los cortes de cabeza o pie o frente, si las tuviese</li> <li>• Se cambia el juego de cuchillas respetando normas de seguridad personal para evitar enviar a afilar cuchillas en buen estado.</li> </ul> <p><b>Cambio de Cuchillas:</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El tren entapador de Rústica fresada o Rústica cosida está en condiciones de operar con las cuchillas afiladas, limpia y con la lubricación adecuada.</li> <li>• Las cuchillas están guardadas en la caja porta cuchilla para su posterior afilado.</li> </ul>



#### **Extracción de Cuchillas:**

- Se consulta en los manuales de la máquina los procedimientos de cambio de cuchillas.
- Se preparan y aprovisionan los elementos necesarios (protectores de cuchillas, destornillador, llaves allen, juego de llaves estría fija, llave de fuerza, martillo de plástico y la base para el desarmado y armado de cuchillas).
- Se lleva a posición superior las cuchillas paralelas para facilitar las futuras operaciones.
- Se accionan los botones de seguridad de la guillotina trilateral para evitar accidentes.
- Se colocan los protectores de las cuchillas paralelas.
- Se afloja y se extrae el pisón.
- Se retiran los topes delanteros de cada porta cuchilla
- Se desenroscan los apuradores en la parte superior de cada soporte paralelo.
- Se destraba y retira cada porta cuchillas deslizándolo por las guías y se los coloca en la mesa de apoyo.
- Se desactivan los botones de seguridad.
- Se lleva a posición superior la cuchilla frontal para facilitar futuras operaciones.
- Se activan los botones de seguridad.
- Se coloca el protector de cuchilla frontal.
- Se procede de igual forma que en la extracción de las cuchillas paralelas.

#### **Desarmado de las cuchillas de los porta cuchillas.**

- Se retira el protector de la cuchilla respetando normas de seguridad con respecto a miembros superiores.
- Se coloca el porta cuchilla con la cuchilla desafilada en el equipo de armado y desarmado de cuchillas
- Se traba el porta cuchilla para evitar desplazamientos.
- Se retiran con la llave de fuerza, los tornillos que sujetan la cuchilla al porta cuchilla para su retiro.
- Se retira la cuchilla respetando normas de seguridad respecto a miembros superiores y se la guarda en la caja porta cuchilla para su posterior afilado.
- Se efectúa la misma operación con el resto de las cuchillas desafiladas.

#### **Armado de las cuchillas a los porta cuchillas.**

- Se retira la cuchilla afilada de la caja porta cuchilla evitando cortes en las manos.
- Se procede a limpiar la lubricación de protección con materiales que no afecten su afilado, respetando normas de seguridad respecto a miembros superiores.
- Se la coloca en el equipo de armado desarmado colocando un papelito entre el filo y cada uno de los topes de plástico que tiene el herramental para constatar la nivelación de la cuchilla.
- Se coloca el porta cuchilla y se lo traba para evitar desplazamientos.
- Se colocan los tornillos de sujeción y se aprietan suavemente.
- Se ajustan los tornillos niveladores hasta que el filo de la cuchilla haga tope y corte los papelitos que están en los topes.
- Se ajustan los tornillos con la llave de fuerza.
- Se destraba y se retira el porta cuchilla y se le coloca a la cuchilla el protector respetando normas de seguridad con miembros superiores.
- Se efectúa el mismo procedimiento con el resto de las cuchillas.

#### **Colocación de cuchillas.**

- Se desactivan los botones de seguridad para llevar a posición superior los soportes paralelos.
- Se activan los botones de seguridad para que al colocar la cuchilla no se produzcan movimientos inesperados de la máquina.
- Se desliza la cuchilla por la guía y se la traba para colocar y ajustar los topes delanteros.
- Se ajustan los apuradores hasta que toquen el porta cuchilla.



	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se aplica el mismo sistema operacional para el resto de las cuchillas.</li> <li>• Se retiran los protectores de las cuchillas.</li> <li>• Se coloca el pisón.</li> </ul> <p><b>Cambio de listones de corte en la caseta (mesa de corte).</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se destraba y se retira la caseta (mesa de corte) y se la coloca en la mesa de apoyo para facilitar la operación.</li> <li>• Se aflojan los topes de los listones correspondientes a las cuchillas paralelas y frontal.</li> <li>• Se cambian los listones colocando primero el frontal ajustando ligeramente el tope.</li> <li>• Se colocan los listones paralelos ciñéndolos contra el frontal para evitar déficits en el corte y ajustando levemente los topes.</li> <li>• Se ajustan totalmente los topes golpeándolos suavemente con un martillo de plástico para emparejarlos y evitar déficits de calidad en el corte.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se coloca y traba la caseta (mesa de corte) a la guillotina</li> <li>• Se coloca una hoja de papel y se verifica el corte accionando la guillotina trilateral.</li> </ul> <p><b>Si alguna de las cuchillas no-corta el papel:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se ajustan los apuradores y se repite la prueba.</li> </ul>	
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Métodos y principios de limpieza y acondicionamiento del Tren Entapador.</li> <li>• Bombas Bijou. Mantenimiento de sus componentes.</li> <li>• Procedimiento de lubricación de los equipos según el manual de lubricación.</li> <li>• Tipos de Aceite.</li> <li>• Cuchillas: Filo, cambio de cuchillas y acondicionamiento. Cambio en la caseta de los listones donde asienta el filo, según el manual técnico.</li> <li>• Normas de Seguridad personal para la limpieza, mantenimiento y cambio de cuchillas.</li> <li>• Criterios de Orden del material, herramental y equipos.</li> <li>• Manual Técnico: Instructivo de lubricación; cambio de cuchillas</li> <li>• Herramental: Trapos, aceitera, martillo plástico, llaves estría-boca, llaves tubo, llaves allen, destornillador, llave de fuerza, protectores de cuchillas, listones plásticos, base de armado y desarmado de cuchillas, cajas porta cuchillas, engrasador.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reabastecer de aceite las bombas bijou.</li> <li>• Procedimiento de cambio de cuchillas en tren entapador según marca y modelo.</li> </ul>	
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Empresas Gráficas especializadas en libros.</li> <li>• Empresas de Encuadernación de libros.</li> <li>• Editoriales con Talleres propios.</li> </ul>		
Guías de evaluación		
<p><b>Situación propuesta para la evaluación:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Descripción de la frecuencia y procedimiento del mantenimiento operativo de las cuchillas.</li> <li>• Explicitación de las normas de seguridad.</li> </ul>		



**Se observarán:**

- Procedimiento de limpieza y lubricación de los equipos.
- Procedimiento de cambio de cuchillas en tren entapador, su desarmado y armado
- Procedimiento de cambio de listones en la caseta de corte.
- Aplicación de normas de seguridad.



Rol Ocupacional: MAQUINISTA DE ENCUADERNACIÓN EDITORIAL RUSTICA		
Título de la Unidad de Competencia: B. PLANIFICAR EL TRABAJO, CONTROLAR EL MATERIAL Y DISTRIBUIR LAS TAREAS DEL PERSONAL A SU CARGO DE ACUERDO A LA ORDEN DE TRABAJO.		
Título del Elemento de Competencia: B.1. CONTROLAR LA ORDEN DE TRABAJO, EL “MONO” (MODELO), EL MATERIAL A PROCESAR DEL EJEMPLAR A ENCUADERNAR Y DISTRIBUIR TAREAS AL PERSONAL A SU CARGO.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>Controlar la existencia de información completa en la Orden de Trabajo referida a: composición, corte final, cantidad total, cantidad de ejemplares por paquete, etc. para preparar el equipo optimizando los tiempos de producción y la calidad de la misma.</li> <li>Controlar el estado del material (marcas de corte en la tapa, pliegos pegados por impresión o estática.) para disminuir los tiempos muertos y obtener una mejor calidad en el producto final.</li> <li>Controlar que el personal a cargo no use accesorios, elementos y vestimenta que puedan engancharse con partes de la máquina para prevenir accidentes.</li> <li>Prevenir problemas ergonómicos derivados del peso excesivo por el estibado de paquetes con pliegos.</li> <li>Planificar y asignar las tareas del personal a su cargo optimizando la productividad y calidad del trabajo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se verifica que estén todos los datos del ejemplar a encuadernar en la Orden de Trabajo: composición (cantidad de pliegos), medida de corte final, cantidad total de ejemplares a encuadernar, cantidad de ejemplares por paquete, si lleva algún insert, etc.</li> <li>Se comenta con el ayudante las alternativas del trabajo evacuando dudas cuando las hubiera.</li> </ul> <p><b>En caso de ausencia de información:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se solicita al superior completar la información faltante.</li> <li>Se recibe el “mono” del ejemplar y se controla la foliación para preparar la alzada.</li> </ul> <p><b>Si falta el “mono” del ejemplar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se confecciona uno con los pliegos y tapas recibidos y</li> <li>Se solicita al superior el conforme para poder continuar</li> <li>Se confecciona un “mono” con el material recibido y coteja la ausencia de diferencias con el “mono” que le fue entregado.</li> </ul> <p><b>Si hay diferencia entre uno y otro:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se le comunica al superior, para que defina cuál es el correcto.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se analiza en la orden de trabajo el tipo de tapa, clase y gramaje de papel clase y gramaje de papel o cartulina, si lleva trazados, si lleva o no solapa para preparar la máquina con antelación:</li> <li>Se controla la vestimenta y el uso de accesorios del personal a cargo constatando la ausencia de elementos personales o partes sueltas de la vestimenta que puedan engancharse en la máquina y/o el material y provocar accidentes personales o daños al material.</li> <li>Se le asignan las actividades que va a desarrollar el ayudante controlando las mismas y evacuando dudas cuando las hubiera.</li> <li>Se asignan tareas al resto del personal a cargo y se pauta la rotación del personal según criterios establecidos por la empresa.</li> </ul> <p><b>A los responsables de las estaciones de alzado:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se le asigna la verificación y control de pliegos y armado de la alzada controlando la aplicación de medidas de prevención referidas a movimientos y pesos excesivos.</li> </ul> <p><b>A los responsables de la alimentación de las estaciones de alzado:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se le asigna la colocación de pliegos controlado su correcta ubicación en el casillero correspondiente, comenzando por el primer pliego en la primera estación de alzado y continuar sucesivamente.</li> <li>Se verifica el estado de los pliegos</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>La Orden de Trabajo tiene toda la información necesaria.</li> <li>El “mono armado” coincide con el “mono” recibido.</li> </ul>



	<p><b>Si no están bien doblados:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se le comunica al superior, se le entregan muestras y se solicita su autorización para continuar el trabajo.</li> </ul> <p><b>Si están pegados por impresión o estática:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se le comunica al Superior, se entregan muestras.</li> <li>• Se verifica que el atado o zunchado y tamaño de los paquetes realizados por el ayudante y los operarios, sea el adecuado para facilitar su movilidad</li> <li>• Se verifica que la identificación (rotulado) de cada uno de los pliegos realizada por el equipo de trabajo sea correcta.</li> </ul> <p><b>Si no tienen identificación:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se comunica al Superior y se solicita coloquen los rótulos correspondientes</li> <li>• Se verifica el ordenamiento de cada uno de los pliegos con el fin de evitar mezclas y se solicita su reacomodación en caso de encontrarlas.</li> <li>• Se verifica en cada pliego el número impreso en el lomo, ( guía de alzado) si este no estuviera se guiará por el número de página final e inicial de cada pliego.</li> <li>• Se verifican las marcas o líneas de corte final de las tapas midiendo con regla milimétrica la distancia entre las marcas de pie y cabeza y entre lomo y frente cotejando las medidas obtenidas con las que figuran en la Orden de Trabajo.</li> </ul> <p><b>Si no traen marcas o líneas de corte final:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se le comunica al Superior, y se solicita sean trazadas en un mínimo de 10 tapas para poder poner medida en la guillotina trilateral.</li> </ul>	
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>	<b>Conocimiento circunstancial</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Orden de Trabajo: su interpretación.</li> <li>• “Mono” (modelo) su confección y control.</li> <li>• Papel y / o cartulina para tapas, clase y gramaje. Trazados. Solapas.</li> <li>• Carteles de identificación.</li> <li>• Criterios de apilado, atado o zunchado. Tamaño de los paquetes.</li> <li>• Normas de Seguridad respecto a movimientos y pesos excesivos.</li> <li>• Requisitos de una correcta identificación, guía de alzado.</li> <li>• Áreas delimitadas para la ubicación ordenada de los bancales con pliegos impresos para alzar.</li> <li>• Sistema métrico decimal para medidas de longitud.</li> <li>• Operaciones básicas con números enteros y decimales.</li> <li>• Mediciones con regla milimétrica.</li> <li>• Comparación de las medidas de las marcas de corte final de la tapa con las que figuran en la O. T.</li> <li>• Distribución de tareas al personal a cargo.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sentido de fibra en papeles o cartulinas.</li> <li>• Defecto de pliegos: por pegados de impresión, o estática.</li> </ul>	
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Empresas Gráficas especializadas en libros.</li> <li>• Empresas de Encuadernación de libros.</li> <li>• Editoriales con Talleres propios.</li> </ul>		



## Guías de evaluación

- Planteo de ejercicios de interpretación de la orden de trabajo
- Confección de un mono. Su realización y explicación.
- Controles que se efectúan.
- Pedido de descripción de los controles habituales.
- Interrogatorio sobre posibles problemas en el control de los pliegos y sobre los resultados obtenidos,
- Realización de procedimientos de identificación de guías de alzado.
- Realización de ejercicios prácticos de mediciones utilizando sistema métrico decimal en un ejemplar antes y después de cortado.



<p><b>Rol Ocupacional: MAQUINISTA DE ENCUADERNACIÓN EDITORIAL RUSTICA</b></p>		
<p><b>Título de la Unidad de Competencia: C. ENCUADERNAR PLIEGOS EN RUSTICA.</b></p>		
<p><b>Título del Elemento de Competencia: C.1. PREPARAR Y OPERAR LOS DIFERENTES CUERPOS DEL TREN, SEGÚN ESPECIFICACIONES DE LA O. T. PARA ENCUADERNAR PLIEGOS ALZADOS EN RÚSTICA FRESADA O COSIDA.</b></p>		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> <li>Colocar a medida la máquina sobre la base de especificaciones de la O. T., respetando normas de calidad y seguridad personal.</li> <li>Obtener ejemplares aleatorios para su conformación según su correspondencia con los parámetros de calidad y de tolerancia establecidos en la O. T.</li> <li>Aplicar procedimientos para el empaquetado de acuerdo a indicaciones de la O. T., previendo accidentes con los miembros superiores y roturas en el material.</li> <li>Controlar que el personal a cargo no use accesorios, elementos y vestimenta que puedan engancharse con partes de la máquina para prevenir accidentes.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se controla la vestimenta y el uso de accesorios del personal a cargo constatando la ausencia de elementos personales o partes sueltas de la vestimenta que puedan engancharse en la máquina y/o el material y provocar accidentes personales o daños al material.</li> <li>Se le asignan las actividades que va a desarrollar el ayudante controlando las mismas y evacuando dudas cuando las hubiera.</li> <li>Se verifica si los bancales con los paquetes de pliegos fueron colocados por su personal en forma progresiva, detrás de cada estación de alzado.</li> <li>Se coloca un pliego testigo en cada estación de alzado, situando el pliego N° 1 en el primer casillero de alzado y los pliegos siguientes en orden progresivo.</li> <li>Se carga cada casillero de la alzadora y se regulan las guías laterales y el tope de frente de acuerdo al tamaño del pliego.</li> <li>Se regula en cada estación de alzado el detector de pliegos según el grosor de cada uno y se efectúa el ajuste de tolerancia, para evitar que pase más de un pliego o en caso de falta de pliego pare la alzadora y se encienda la luz de aviso correspondiente.</li> <li>Se regula la aspiración de los chupetes en cada casillero, para que lo separe al pliego correctamente del resto y las pinzas del tambor puedan tomarlo sin inconvenientes.</li> <li>Se sincronizan los patines de aceleración de la caída de pliegos de forma que la distancia del pliego a los barotes o dedos de la cadena transportadora al caer sea de 2 cm. ó 3 cm. para evitar roturas de material y demoras por trabas de máquina ocasionadas por la mala caída del pliego.</li> <li>Se regula el soplado de aire en cada casillero de alzado de acuerdo al grosor del pliego.</li> <li>Se desactivan las estaciones y/o casilleros de alzado que no se utilizan para evitar que estas partes de la alzadora se desgaste de manera innecesaria.</li> <li>Se regula la altura de las bandejas donde cae cada pliego de acuerdo a su ubicación en la alzadora.</li> <li>Se regula de acuerdo al espesor del ejemplar la guía de la cinta transportadora cris cross (nexo entre la alzadora y la entapadora), para evitar inconvenientes por trabas que provocan paradas de máquina y roturas en pliegos del ejemplar.</li> <li>Se activa o desactiva la estación de salida lateral correspondiente a la extracción de ejemplares alzados para cosido a hilo.</li> <li>Se regula la guía de entrada a la entapadora de acuerdo al espesor del lomo, al largo (distancia entre pte y cabeza) y ancho (distancia entre lomo y frente) del ejemplar, para evitar inconvenientes por trabas que provocan paradas de máquina y roturas en pliegos del ejemplar.</li> <li>Se regula cada uno de los platos transportadores acorde al espesor del ejemplar, dándole la misma presión a cada uno de ellos.</li> <li>Se regula la vibración de la mesa de acuerdo al tipo de material del ejemplar a encuadernar.</li> <li>Se ajusta con el ejemplar en reposo en la mesa vibradora la altura de fresado (normalmente 3 mm.).</li> <li>Se ajustan los discos de raspado y cepillado de acuerdo al ejemplar y se verifica el buen funcionamiento de la aspiración del polvo para dejar un fresado y rayado limpio en condiciones de aceptar el adhesivo.</li> <li>Se regula la temperatura del colero según el tipo de adhesivo hot melt entre 150° y 180° y se ajusta la distancia del primer y segundo rodillo encolador al lomo del ejemplar.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>El material (pliegos y tapas) esta correctamente ubicado, la máquina con la medida colocada respetando la información obtenida de la O. T.</li> <li>La muestra de los ejemplares conformada respeta las indicaciones de la O. T.</li> <li>El tren encuadernador de rústica esta en condiciones de iniciar la producción respetando las condiciones de productividad, calidad y seguridad establecidas por la empresa.</li> </ul>



- Se ajusta la racla a cada rodillo encolador para eliminar el exceso de adhesivo, dejando una capa adecuada al grosor y características del ejemplar.
  - Se ajusta el rodillo nivelador y emparejador de adhesivo al lomo evitando el contacto de la piel con el adhesivo.
  - Se ajusta la racla al rodillo nivelador y emparejador de adhesivo al lomo evitando el contacto de la piel con el adhesivo.
  - Se ajustan, de acuerdo al espesor del libro, las ruedas de encolado lateral del lomo.
  - Se regula el almacén o depósito donde se colocan las tapas sobre la base de su formato.
  - Se regula según el grosor de la tapa la aspiración de los chupetes que la toman.
  - Se regula la salida de la tapa de acuerdo a su espesor.
  - Se dispone el número de trazadores y posición de los hendidos según especificaciones de la Orden de Trabajo.
  - Se regula la mesa de entapado de acuerdo al formato de la tapa y al grosor del lomo del ejemplar.
  - Se regula la presión lateral y vertical (golpe) de la mesa entapadora de acuerdo al grosor del lomo del ejemplar para obtener un lomo de la tapa no presente arrugas y quede cuadrado.
  - Se regulan las guías de salida de la entapadora para evitar inconvenientes por trabas que provocan paradas de máquina y rotura del ejemplar.
  - Se regula la separación entre ejemplar y ejemplar en la cinta transportadora según el tamaño del ejemplar.
  - Se coloca a medida la guillotina trilateral según especificaciones de la O. T.
  - Se coloca la caseta (mesa de corte) correspondiente a la medida a cortar.
  - Se posicionan a medida las cuchillas paralelas de acuerdo a las medidas de corte final de la O.T.
  - Se posiciona a medida el corte frontal.
  - Se prepara con cartón la “zapata de corte” según las dimensiones del corte final para su posterior colocación con cinta doble faz en el pisón.
  - Se refila la zapata a la medida de corte.
  - Se coloca a medida la salida de la trilateral al stacker (apilador).
  - Se prepara el stacker (apilador) de acuerdo al formato especificado en la O. T., abriendo o cerrando las guías y regulando la entrada de acuerdo al espesor del ejemplar.
  - Se ingresa la cantidad de ejemplares por paquete y cada cuanto ejemplares rota frente con lomo por medio del contador del stacker o apilador, según indicaciones de la O. T., para que el apilado quede parejo.
  - Se prepara el empaquetado o puesta en cajas del producto terminado
  - Se informa al / los operario / s la colocación del bancal, cantidad de paquetes o cajas por piso y cantidad de pisos por bancal,
  - Se les entrega los rótulos y se les indica dónde van pegados, de acuerdo con las especificaciones de la O. T. evitando accidentes por caída de los paquetes que ocasione daños al operario o al producto.
- Se encuadernan 15/20 ejemplares y se verifica cada proceso:
    - Alzado:**
      - Se controla manual y visualmente la correlatividad de los pliegos sobre la base de su foliación o numeración impresa en el lomo de cada pliego (guía de alzado)
    - Fresado:**
      - Se observa visualmente el fresado, rayado, raspado y cepillado.
    - Entapado:**
      - Se verifica su encolado uniforme, la tapa centrada y bien pegada al lomo y que el lomo quede recto.
    - Corte trilateral:**
      - Se controlan las medidas de corte final con regla milimétrica y se comparan con las de la O. T.
      - Se verifica que el corte este en escuadra midiendo sus diagonales.
      - Se verifica visualmente que no tenga rebabas, ni ralladuras por mellado de las cuchillas.



- Se verifica visualmente que la contra tapa no posea irregularidades.
- Se verifica visualmente que no existan roturas en la tapa, ni en la cabeza o pte del lomo.
- Se verifica visualmente que no posea ralladuras por fricción en la tapa y contratapa.
- Se controla foliando el ejemplar que no haya láminas o textos degollados, ni blancos en los “cortes a sangre”, y que los márgenes de lomo, cabeza, frente y pte sean semejantes.

**Adhesividad:**

- Se efectúa un test de resistencia de encolado para comprobar que la firmeza de las hojas encoladas a la tracción esta dentro de las tolerancias admisibles.
- Se solicita el conforme al superior y guarda el ejemplar conformado.
- Se solicita autorización para iniciar la producción.
- Se verifica asiduamente el alzado del ejemplar.
- Se verifica periódicamente de manera visual la calidad de la encuadernación, tomando medidas del ejemplar para controlar su correspondencia con lo establecido en la O.T.

**Rústica cosida a hilo:**

- Se alza el ejemplar y se activa la salida lateral entre la alzadora y la entapadora.
- Se controla asiduamente el alzado del ejemplar.
- Se retiran los ejemplares alzados y se estiban en un bancal de acuerdo al tamaño y espesor del ejemplar y al tamaño del bancal.
- Se rotula y paletiza cada bancal con la cantidad de ejemplares y nombre de la obra.
- Se envían los ejemplares al sector costura evitando daños durante el traslado.
- Se desactiva y se coloca en posición inferior la estación de fresado, rayado, raspado y cepillado.
- Se modifica en los rodillos encoladores y raclas el espesor de adhesivo hot melt que se aplica en el lomo.
- Se colocan manualmente ejemplar por ejemplar cosido, con el pte del mismo hacia delante y el lomo contra la guía en la entrada a la entapadora o en la estación manual de la alzadora y se continua el proceso de encuadernación.

**Entapado con tapas con solapa en rustica fresada:**

- Se alzan los ejemplares y se efectúan los controles respectivos.
- Se coloca en el almacén de entapado la falsa tapa de papel blanco de 130 grs. ó 150 grs.
- Se desactivan las cuchillas paralelas de la guillotina trilateral efectuando su extracción con la máquina parada, colocados los seguros, los protectores de las cuchillas y respetando normas de seguridad. O en caso de ser factible se abre la medida de las cuchillas paralelas.
- Se coloca a medida el corte de frente de acuerdo a especificaciones de la O. T.
- Se procede a cortar el ejemplar de frente solamente, verificando la medida, con regla milimétrica, con la de la O. T.
- Se prosigue hasta terminar la producción
- Se regula la salida de la trilateral al stacker (apilador) de acuerdo a espesor y ancho del ejemplar.
- Se coloca la medida en el stacker (apilador).
- Se programa la cantidad de ejemplares por paquete según especificaciones de la O.T. o de acuerdo al espesor del material.
- Se estiban los ejemplares en bancales y se los envía y acomodan en el sector de introducción manual de la alzadora o de la entrada a la entapadora.
- Se introduce manualmente ejemplar por ejemplar en la cinta transportadora con el pte del ejemplar hacia delante y el lomo contra la guía.



	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se desactiva y se coloca en posición inferior la estación de fresado, rayado, raspado y cepillado.</li> <li>• Se colocan las tapas con solapa en el almacén de la entapadora, y se regula la salida desde el almacén hasta la estación de entapado.</li> <li>• En caso de que las tapas se traben en la salida o en el trayecto a entapado se procede a abrir las solapas y se entapan con las solapas abiertas, modificando las medidas y regulación del sector entapado.</li> <li>• Se retiran los ejemplares entapados antes del corte final para proceder a doblar las solapas nuevamente y poder cortarlo.</li> <li>• Se extrae la cuchilla frontal, colocando el protector y respetando normas de seguridad.</li> <li>• Se colocan las cuchillas paralelas respetando normas de seguridad.</li> <li>• Se pone a medida el corte de cabeza y pie de acuerdo a especificaciones de la O. T.</li> <li>• Se verifica con regla milimétrica la medida del ejemplar cortado con la que figura en la O. T:</li> <li>• Se regula la salida de la guillotina trilateral al stacker (apilador).</li> <li>• Se programa en el stacker la cantidad de ejemplares por paquete y cada cuantos ejemplares rota frente con lomo.</li> <li>• Se efectúan periódicamente controles de calidad.</li> </ul> <p><b>Entapado con solapa en rustica cosida con hilo:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se alzan los ejemplares efectuando controles periódicos de la alzada.</li> <li>• Se activa la salida lateral entre la alzadora y la entapadora.</li> <li>• Se retiran y acomodan en bancales los ejemplares alzados, se los rotula y paletiza, se envían al sector costura a hilo.</li> <li>• Se acomodan los ejemplares cosidos a hilo en la entrada de la alzadora o de la entapadora.</li> <li>• Se colocan manualmente ejemplar por ejemplar cosido, con el pie del mismo hacia delante y el lomo contra la guía, en la entrada a la entapadora o en la estación manual de la alzadora y se continua el proceso de encuadernación.</li> <li>• Se coloca en posición inferior la estación de fresado, rayado, raspado y cepillado.</li> <li>• Se modifica en los rodillos encoladores y raclas el espesor de adhesivo hot melt que se aplica en el lomo.</li> <li>• Se procede de igual forma con el entapado y corte trilateral que en el caso anterior Rústica Fresada con Solapa.</li> <li>• Se efectúan periódicamente controles de calidad.</li> </ul>	
--	--	--

**Evidencias de conocimiento**

Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Técnicas para colocar a medida las estaciones de alzado.</li> <li>• Procedimientos para la regulación del detector de pliegos en cada estación de alzado.</li> <li>• Procedimientos para la sincronización de los patines de aceleración de la caída de pliegos.</li> <li>• Técnicas para la regulación de la aspiración y soplado de aire en cada casillero.</li> <li>• Procedimiento de regulación de la salida cris-cross.</li> <li>• Procedimientos para activar o desactivar la salida lateral de ejemplares.</li> <li>• Técnicas para la regulación de la guía de entrada y de los platos transportadores.</li> <li>• Procedimiento para la regulación de la mesa vibradora.</li> <li>• Técnicas para la regulación del fresado, rayado, raspado y cepillado del lomo del ejemplar.</li> <li>• Procedimiento para la preparación del colero: Temperatura máxima y mínima, Rodillos encoladores, Raclas,</li> <li>• Rodillos niveladores de espesor de adhesivo, Ruedas de encolado lateral.</li> <li>• Tipos de adhesivos.</li> <li>• Procedimientos para poner a punto la estación colocadora de tapas.</li> <li>• Técnicas de colocación a medida y regulación de trazadores y su comparación con las especificaciones de la O.T.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Técnicas en entapado manual.</li> </ul>



<p>Procedimientos p Procedimiento para la regulación de la mesa de entapado.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Procedimiento para la regulación de las guías de salida y de la cinta transportadora.</li> <li>• Técnicas para colocar a medida la guillotina trilateral.</li> <li>• Técnicas para control de las medidas de corte final.</li> <li>• Uso de regla milimétrica para el control de ejemplares cortados. Medidas decimales.</li> <li>• Comparación entre las medidas de corte final obtenidas con las que figuran en la O. T.</li> <li>• Procedimientos para la preparación del stacker o apilador.</li> <li>• Manejo del teclado de programación del stacker o apilador.</li> <li>• Técnicas de control de calidad para el alzado, fresado, encolado, entapado, adhesividad y corte.</li> <li>• Procedimientos a seguir en rústica cosida con hilo.</li> <li>• Técnicas para el entapado con tapas con solapa en rústica fresada y en rústica cosida con hilo.</li> <li>• Procedimientos de seguridad relacionado con el cuidado de miembros superiores.</li> <li>• Procedimientos de acomodación y rotulado en paquetes terminados.</li> <li>• Procedimientos de seguridad personal vinculados al manejo de pesos excesivos.</li> </ul>	
<b>Campo de aplicación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Empresas Gráficas especializadas en libros.</li> <li>• Empresas de Encuadernación de libros.</li> <li>• Editoriales con Talleres propios.</li> </ul>	
<b>Guías de evaluación</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se observará las habilidades manuales y las técnicas para colocar a medida las estaciones de alzado.</li> <li>• Se observará las habilidades manuales y las técnicas para colocar a medida la regulación de la guía de entrada y de los platos transportadores.</li> <li>• Se observará las habilidades manuales y las técnicas para la regulación del fresado, rayado, raspado y cepillado.</li> <li>• Se pedirá un ejemplo práctico para poner a punto la estación colocadora de tapas y la colocación a medida y regulación de trazadores.</li> <li>• Se pedirá un ejemplo práctico para colocar medida en la guillotina trilateral.</li> <li>• Realización de trabajos prácticos sobre mediciones milimétricas de ejemplares antes y después de cortar.</li> <li>• Se pedirá un ejemplo práctico para la preparación del stacker o apilador y del teclado de programación.</li> <li>• Realización de trabajos prácticos sobre controles de calidad para el alzado, fresado, encolado, entapado, adhesividad y corte trilateral.</li> <li>• Se preguntará sobre procedimientos a seguir en rústica cosida con hilo.</li> <li>• Se pedirá un ejemplo práctico para el entapado con tapas con solapa en rústica fresada.</li> <li>• Explicitación y aplicación de normas de seguridad.</li> </ul>	



<b>Rol Ocupacional: MAQUINISTA DE ENCUADERNACIÓN EDITORIAL RUSTICA</b>		
<b>Título de la Unidad de Competencia: D. ORDENAR EL TRABAJO TERMINADO E INFORMAR RESULTADOS.</b>		
<b>Título del Elemento de Competencia: D.1. ORDENAR EL TRABAJO, ENTREGAR EL PRODUCTO, INFORMAR RESULTADOS Y ACONDICIONAR EL MATERIAL SOBRANTE O DEFECTUOSO, LIMPIAR MAQUINA Y SECTOR.</b>		
<b>Criterios de desempeño</b>	<b>Evidencias de desempeño</b>	<b>Evidencias de producto</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Controlar que el personal a cargo no use accesorios, elementos y vestimenta que puedan engancharse con partes de la máquina para prevenir accidentes.</li> <li>• Identificar, acondicionar y remitir a expedición los ejemplares evitando demoras y daños.</li> <li>• Transcribir en la O. T. la información crítica sobre el proceso de encuadernación.</li> <li>• Acondicionar el sector para que este en condiciones de operatibilidad futura.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Se controla la vestimenta y el uso de accesorios del personal a cargo constatando la ausencia de elementos personales o partes sueltas de la vestimenta que puedan engancharse en la máquina y/o el material y provocar accidentes personales o daños al material.</li> <li>• Se asignan tareas al personal a cargo y se pauta la rotación del personal según criterios establecidos por la empresa .</li> <li>• Se paletizan los bancales con el producto terminado para evitar desplazamientos del material durante el transporte del bancal.</li> <li>• Se rotulan los bancales describiendo nombre del producto y cantidad de ejemplares y se los acomodan en lugares preestablecidos para evitar que su presencia ocasione inconvenientes en la producción.</li> <li>• Se informa al superior en forma oral la finalización del trabajo.</li> <li>• Se completa la O. T. con la información del proceso realizado y se entrega al superior.</li> <li>• Se notifica a expedición y se le envían los bancales paletizados utilizando zorras hidráulicas o eléctricas.</li> <li>• Se acondiciona el material sobrante (pliegos y tapas) y se remite según instrucciones del superior al depósito del sector de encuadernación o a descarte.</li> <li>• Se acondiciona el material defectuoso y se remite según instrucciones del superior al sector de descarte.</li> <li>• Se limpia superficialmente el tren encuadernador utilizando el soplete de aire.</li> <li>• Se retira la basura del sector correspondiente.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El producto se ha terminado, paletizado, rotulado y entregado.</li> <li>• La información fue entregada al finalizar el trabajo.</li> <li>• El material sobrante y/o defectuoso ha sido acomodado y remitido.</li> <li>• El espacio de trabajo esta acondicionado.</li> </ul>
<b>Evidencias de conocimiento</b>		
<b>Conocimiento fundamental</b>		<b>Conocimiento circunstancial</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Procedimientos de rotulación y paletización.</li> <li>• Procedimientos de acomodación en lugares preestablecidos.</li> <li>• Comunicación oral fluida.</li> <li>• Actitud de cuidado, orden y prolijidad con los ejemplares terminados y el material sobrante.</li> <li>• Completar la información en la O. T. Escritura legible.</li> <li>• Procedimientos de seguridad personal vinculados a pesos excesivos.</li> <li>• Herramental: Bancales, zorras hidráulicas o eléctricas, bolígrafo, marcador, Rótulos. Orden de trabajo.</li> <li>• Actitud de acondicionamiento y limpieza de equipos y sector.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manejo de zorras hidráulicas o eléctricas.</li> </ul>
<b>Campo de aplicación</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Empresas Gráficas especializadas en libros.</li> <li>• Empresas de Encuadernación de libros.</li> <li>• Editoriales con Talleres propios.</li> </ul>		
<b>Guías de evaluación</b>		



- Se observará el ordenamiento y prolijidad e identificación con letra legible de los ejemplares terminados.
- Se pedirá un ejemplo práctico para completar la información en la O. T.
- Explicitación y aplicación de normas de seguridad vinculados con pesos excesivos
- Se observará el acondicionamiento y limpieza de equipos y sector.