Estándar de competencias profesionales

Preparar las máquinas y realizar la producción de telas no tejidas

Familia Profesional	**Textil, Confección y Piel**
Nivel	**2**
Código	**ECP0182_2**
Estado	**BOE**
Publicación	**RD 295/2004**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Interpretar fichas técnicas y fichas de producción de telas no tejidas a fin de organizar el trabajo.

IC1.1 Las operaciones (apertura, estiraje, napado) y el producto se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.

IC1.2 La selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas,¿), el proceso y la organización del trabajo se identifican con la interpretación de la ficha técnica.

EC2 Programar, ajustar y reajustar los equipos y las máquinas, a fin de prepararlas para la producción de telas no tejidas.

IC2.1 La preparación de las máquinas y equipos de apertura, mezclas, homogenización y limpieza se realiza de acuerdo con la ficha técnica, el estado real de las fibras y tiempos programados.

IC2.2 La preparación de las máquinas de obtención de napas se realiza según ficha técnica y estado real de la materia prima.

IC2.3 La preparación de los equipos de consolidación por sistema físico se realiza según ficha técnica y estado real de la materia.

IC2.4 La preparación de los equipos de consolidación por sistema químico se realiza según la ficha técnica y estado real de la materia prima.

IC2.5 La preparación de los equipos de consolidación por sistema térmico se realiza según la ficha técnica y estado real de la materia prima.

IC2.6 Los parámetros de las maquinas se reajustan según necesidades de producción.

IC2.7 Las alteraciones de la programación se comunican según procedimientos establecidos por la empresa.

EC3 Realizar y controlar el desarrollo de la producción de telas no tejidas, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción y el flujo de materiales.

IC3.1 La producción de las distintas máquinas se comprueba de manera sistemática, controlando el flujo de materiales y el sincronismo de la producción de las distintas máquinas asignadas.

IC3.2 Las cargas de trabajo en cada máquina se reasignan y sincronizan según flujo y/o incidencias de la producción.

IC3.3 Las materias, productos y maquinas se manipulan con criterios de seguridad.

IC3.4 La calidad y cantidad de la producción se cumple según las instrucciones y objetivos establecidos.

IC3.5 Los problemas de calidad se identifican correctamente dentro de la responsabilidad asignada, tomando las medidas correctivas oportunas; aquellas que sobrepasen su competencia, se transmiten al responsable inmediato.

EC4 Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o reestablecer la producción.

IC4.1 El mantenimiento de equipos e instrumentación, se realiza en base a la documentación técnica y siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.

IC4.2 La sustitución de elementos averiados o desgastados reestablece las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.

IC4.3 Las incidencias se reparan con mínimo daño de la materia textil, reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento.

IC4.4 El mantenimiento de primer nivel no debe perjudicar a piezas, sensores y otros elementos, no implicados en dicho mantenimiento.

IC4.5 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción.

IC4.6 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan las responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal apropiado.

IC4.7 La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa, para poder llevar un seguimiento exhaustivo de las incidencias.

EC5 Aportar la información técnica referente del trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción, y gestión de la calidad.

IC5.1 La documentación se cumplimenta correctamente contribuyendo a la mejora del flujo de información y mantenimiento de la programación de producción.

IC5.2 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades, facilita las posteriores tareas de revisión, reparación, y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

IC5.3 La información aporta criterios para la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

EC6 Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.

IC6.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta correctamente, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección.

IC6.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

IC6.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

IC6.4 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia se mantiene, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el plan de emergencia de la empresa.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Batanes. Teleras. Punzonadores. Aspersores. Túneles de polimerizado. Túneles de secado. Filetas. Cosedoras. Cortadores. Equipos de programación y control informático, electrónico, neumático, hidráulico y electromecánico. Equipo de ajuste y mantenimiento operativo de máquinas.

Información utilizada o generada

Utilizada: Orden de producción Ficha técnica Manual de procedimiento y calidad Normas de seguridad Manual de mantenimiento Instrucciones de corrección de proceso Generada: Consumo de materiales Resultados de producción y calidad Incidencias.