

Estándar de competencias profesionales

Tintar materias textiles

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP0190_2
Estado	BOE
Publicación	RD 917/2024

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Organizar el proceso de tintura, de acuerdo con las pautas de control (check-list), para evitar desviaciones o defectos en el producto obtenido.

IC1.1 Las máquinas, accesorios a utilizar y parámetros a controlar se identifican, en función del proceso de tintura a realizar.

IC1.2 El procedimiento de trabajo se organiza, teniendo en cuenta lo especificado en las instrucciones técnicas, de manera que permite cumplir con los plazos y calidad previstos.

IC1.3 La disponibilidad de materia textil, productos químicos y auxiliares se comprueba, consultando la base de datos y verificando que se cumplen los requisitos de calidad especificados (color, composición, concentración, estado, entre otros).

EC2 Programar equipos y máquinas, según el proceso de tintura a aplicar, en función de la materia textil, disponiendo los materiales, baños y productos requeridos, de acuerdo con las instrucciones técnicas, para obtener tinturas con los niveles de calidad y plazos solicitados.

IC2.1 Las máquinas y equipos específicos del proceso de tintura se manejan, ajustándose a los tiempos y niveles de calidad programados.

- IC2.2** Los parámetros (velocidad, tiempo, temperatura, presión, entre otros) de las máquinas se ajustan, comprobando que concuerdan con los valores requeridos por el proceso de tintura indicados en la ficha técnica.
- IC2.3** Los colorantes, productos químicos y auxiliares se añaden, según lo programado en los equipos y máquinas previstas, incorporando las cantidades de los productos al proceso de tintura según la secuencia requerida.
- IC2.4** Las desviaciones de la programación se comunican inmediatamente a la persona responsable, a través de los canales internos definidos para su corrección, en el caso que sea posible.
- IC2.5** Las normas sobre seguridad, calidad, optimización y gestión de recursos establecidas por la empresa se comprueban, verificando su aplicación, para asegurar que el producto manufacturado se ajusta a los estándares fijados por la empresa.
- EC3** Manejar las máquinas para obtener la tintura de la materia textil, según la programación del proceso, comprobando que la calidad del producto obtenido se corresponde con las especificaciones previstas en la ficha técnica.
- IC3.1** La materia textil se procesa, con los productos, maquinaria y condiciones de proceso previstos, de acuerdo con los parámetros indicados de pH, velocidad, tiempo, temperatura, color, entre otros.
- IC3.2** Los problemas relativos a la calidad y sus causas se identifican, de acuerdo a los valores estándar facilitados, dentro de los límites de responsabilidad asignados.
- IC3.3** Las muestras de los productos en curso y de los baños de tratamiento se obtienen, en los tiempos previstos, aplicando las instrucciones de seguridad de las fichas técnicas asociadas al proceso.
- IC3.4** Los productos, materias y máquinas se manipulan, siguiendo las instrucciones de las hojas de seguridad facilitadas por la empresa.
- IC3.5** Los criterios de sostenibilidad y de economía circular se aplican, cumpliendo el plan sobre gestión medioambiental de la empresa, para favorecer el reciclado y minimizar residuos, insumos y productos químicos.
- EC4** Aplicar operaciones de mantenimiento de primer nivel a las máquinas e instalaciones, de acuerdo con el plan de mantenimiento de la empresa, siguiendo las instrucciones de ejecución y seguridad, para evitar paros o reestablecer la producción.
- IC4.1** Las operaciones de mantenimiento de primer nivel a equipos e instalaciones se aplican, siguiendo las instrucciones de la documentación técnica de mantenimiento y seguridad facilitados por la empresa.

- IC4.2** Las incidencias se reparan, con el mínimo daño a la materia textil, reestableciendo los requisitos y parámetros previstos inicialmente para la materia y maquinaria del proceso de producción en curso.
 - IC4.3** Las operaciones de mantenimiento se aplican, interrumpiendo lo menos posible en la producción.
 - IC4.4** Las máquinas e instalaciones se limpian, siguiendo las instrucciones técnicas de ejecución y seguridad de la empresa, con el objeto de evitar accidentes, minimizar el consumo de agua, productos químicos, vertidos y tiempos de paro.
 - IC4.5** El funcionamiento de la maquinaria e instalaciones después de las operaciones de limpieza y mantenimiento de primer nivel se verifica, comprobando que los parámetros de funcionamiento (velocidad, presión, temperatura, humedad, entre otras) se corresponden con los indicados en las fichas técnicas.
 - IC4.6** Las necesidades de mantenimiento detectadas que no se detallan en las instrucciones o plan de mantenimiento se comunican, a la persona responsable, a través de los canales internos definidos, para su subsanación lo antes posible.
- EC5** Registrar la información técnica de los resultados y calidad del producto del trabajo realizado, utilizando los medios facilitados por la empresa a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.
- IC5.1** La información técnica de los resultados y calidad del producto obtenido se registra, anotándola en los registros o formularios de producción facilitados por la empresa para contrastar el nivel de calidad y ejecución obtenidos, con los previstos.
 - IC5.2** Las incidencias y no conformidades se registran, de acuerdo a las instrucciones del plan de calidad de la empresa, aportando ideas de mejora continua para facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación.
 - IC5.3** Las ideas o criterios de mejora observados en el puesto de trabajo se registran, en el soporte establecido por la empresa para contribuir en la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Máquina de coser portátil, foulard, autoclaves, jigger, overflow, hidroextractores, instalaciones de secado, termofijado y vaporizado, instalaciones de tintura y lavado a la continua, máquinas de lavado y tintura de textiles en prenda, equipos para mantenimiento de primer nivel.

Información utilizada o generada

Fichas técnicas o recetas. Fichas técnicas de procesos. Fichas de seguimiento y control. Órdenes de trabajo/producción. Manual de procedimiento y calidad. Hojas de instrucciones e indicadores de calidad. Norma sobre maquinaria textil, requisitos de seguridad. Fichas técnicas de maquinaria. Hojas de instrucciones de seguridad. Manual de mantenimiento de equipos e instrumentos. Hojas de instrucciones de mantenimiento. Instrucciones del plan de emergencia. Norma sobre ensayos de solidez del color. Solidez del color a la luz: luz del día. Norma sobre ensayos de solidez al color. Solidez del color a la luz artificial: lámpara de arco de xenón. Norma sobre ensayos de solidez del color. Solidez del color al lavado doméstico y comercial. Norma sobre ensayos de solidez del color. Solidez del color al frote. Norma sobre ensayos de solidez de las tinturas. Solidez de las tinturas al planchado. Consumo de materiales y nivel de existencias. Trabajos realizados. Hojas/registros de producción. Situación de la calidad de los tratamientos de ennoblecimiento. Hojas/registros de incidencias: no conformidades. Hojas/registros de sugerencias o ideas de mejora. Plan sobre prevención de riesgos laborales. Plan sobre producción y gestión de residuos. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.