

Estándar de competencias profesionales

Realizar los procesos mecánicos de ribera y curtición

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP0447_2
Estado	BOE
Publicación	RD 1087/2005

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Interpretar las fichas técnicas de producción, a fin de organizar los procesos mecánicos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado.

IC1.1 Las máquinas, accesorios y parámetros a controlar se identifican por la correcta interpretación de las fichas técnicas.

IC1.2 La determinación del procedimiento de trabajo y su organización se identifica mediante la correcta interpretación de las fichas técnicas.

IC1.3 Los trabajos mecánicos se determinan por las características del tipo de piel y producto final.

IC1.4 La factibilidad de la fabricación se asegura, optimizando los recursos y consiguiendo la calidad, y aplicando las normas de seguridad establecidas.

EC2 Preparar y programar equipos y máquinas para procesos mecánicos de ribera y curtición, a fin de disponerlas para la producción.

IC2.1 Los elementos operadores de las máquinas de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado se cambian y/o ajustan según la ficha técnica.

IC2.2 Los parámetros de las máquinas se programan y ajustan según procedimiento de trabajo.

IC2.3 Las máquinas se reajustan con arreglo a los resultados obtenidos en las operaciones de prueba.

IC2.4 Las alteraciones de la programación, previamente aprobadas, se comunican según procedimientos de la empresa.

IC2.5 El procedimiento de preparación se realiza ordenadamente y con seguridad personal y de los elementos de máquina, en el tiempo establecido por la empresa.

IC2.6 Las herramientas, útiles y aparatos de medición se utilizan con precisión y eficacia.

EC3 Operar las máquinas y controlar los procesos mecánicos de ribera y curtición, y las pieles, consiguiendo la calidad propuesta, en las condiciones de seguridad y medioambientales establecidas.

IC3.1 Las pieles previstas se procesan en las máquinas y horarios programados, interpretando correctamente la ficha técnica y cumpliendo las condiciones de proceso predeterminadas.

IC3.2 Las operaciones de las fases de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado se realizan según las especificaciones del producto final.

IC3.3 Los problemas relativos a la calidad y a sus causas se identifican correctamente dentro de los límites de responsabilidad asignados.

IC3.4 Las muestras de pieles en las diferentes fases, se obtienen en los momentos prefijados, en condiciones de seguridad.

IC3.5 Los criterios de sostenibilidad industrial se aplican, minimizando residuos, consumos de agua y de energía, y otros productos.

IC3.6 Las alteraciones de la programación, previamente aprobadas, se comunican según procedimientos de la empresa.

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

IC4.1 El mantenimiento de equipos e instrumentación, se realiza siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.

IC4.2 El mantenimiento de primer nivel no debe perjudicar a piezas, sensores y otros elementos, no implicados, en dicho mantenimiento.

IC4.3 Las incidencias se reparan con mínimo daño de las pieles, reestableciendo con prontitud las condiciones normales de funcionamiento.

IC4.4 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción.

IC4.5 La limpieza de máquinas y de instalaciones productivas se realiza según los procedimientos de la empresa y se controla el consumo de agua y su vertido.

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

EC5 Aportar la información técnica precisa, para contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.

IC5.1 Los datos recogidos acerca del trabajo realizado, en su área de responsabilidad, se cumplimentan en el tiempo requerido, aportando resultados y calidad del producto, de acuerdo con los procedimientos de la empresa.

IC5.2 La cumplimentación de la información, según criterios de la empresa, contribuye al flujo de la misma y al mantenimiento de la programación de producción.

IC5.3 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades, facilita las posteriores tareas de revisión, reparación, y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

IC5.4 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 las acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones y según el plan de prevención.

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, se utilizan 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

Máquinas de descarnar, dividir, rasar, centrifugar y sabrear o sabrar. Máquina de pelar con sulfuro. Lavadero de lana. Máquina de escurrir piel de vacuno. Máquina de escurrir piel pequeña. Equipos de protección y seguridad. Equipos de protección individual. Máquinas de troquelar (de puente, de cabezal giratorio, de platos alternativos).

Información utilizada o generada

Utilizada: Orden de fabricación. Cargas de trabajo. Relación de máquinas (cuantitativa y cualitativa), disponibilidad y manuales de instrucciones. Relación de útiles y disponibilidad. Programa de mantenimiento preventivo. Fichas técnicas. Manual de mantenimiento, seguridad y medioambiente. Generada: Información de proceso. Consumo de productos químicos y auxiliares. Consumo de materiales y nivel de existencias. Partes de trabajo: producción, tiempos, incidencias. Estado de instalaciones y máquinas. Medios de producción en condiciones idóneas para la producción.