

Estándar de competencias profesionales

Organizar y programar la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	3
Código	ECP0469_3
Estado	BOE
Publicación	RD 1087/2005

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Interpretar la documentación técnica y adaptar los procesos básicos de producto, a fin de organizar la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada.

IC1.1 Las especificaciones de hilo, tela no tejida o tejido de calada que hay que identificar se interpretan a partir de la documentación técnica.

IC1.2 El análisis de las especificaciones de producto permite identificar los materiales necesarios para su fabricación, los procedimientos generales y los recursos humanos.

IC1.3 La aplicación de las especificaciones de producto y documentación técnica permite organizar la fabricación de hilo, tela no tejida o tejido de calada con las condiciones técnicas y de calidad requeridas.

EC2 Intervenir en el desarrollo de los procesos de fabricación de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada, optimizando recursos, asegurando técnicamente la fabricación, y en las condiciones de calidad y seguridad requeridas.

IC2.1 La selección de máquinas se realiza según el tipo y los parámetros que definen el producto, y la correcta preparación y el volumen de producción.

- IC2.2** Las especificaciones de producto, la tecnología disponible, la optimización de recursos humanos y materiales, la seguridad laboral y la productividad influyen en la identificación de la totalidad de operaciones y su secuenciación.
- IC2.3** La especificación de producto, tecnología y los procesos de fabricación determinan el tipo de materia prima, los productos auxiliares, los útiles y herramientas necesarias para cada operación.
- IC2.4** El manual de procedimientos y la tecnología de maquinaria determinan los tiempos de cada operación y el tiempo total del proceso.
- IC2.5** Los procedimientos finalmente establecidos se concretan con la primera realización del proceso.
- IC2.6** El nivel de calidad se asegura con los diferentes controles y autocontroles durante el proceso.
- IC2.7** Las fichas técnicas generadas facilitan la interpretación del proceso y su realización.

EC3 Programar la producción, a fin de realizarla en el plazo fijado y con el máximo aprovechamiento de los recursos.

- IC3.1** Las materias, útiles, máquinas y mano de obra son establecidas durante la programación de la producción.
- IC3.2** La tecnología, los recursos materiales y humanos, y las instrucciones de la empresa determinan la capacidad de carga productiva de cada producción.
- IC3.3** Los tiempos de preparación, ajuste, máquina y proceso y el suplemento por contingencias establece la programación de la producción, con los tiempos de inicio y final de cada operación, la secuencia y el tiempo final de producción.
- IC3.4** La coordinación entre secciones, el absentismo y el rendimiento de los equipos de trabajo influyen en la programación de la producción.
- IC3.5** Las previsiones de la programación, los resultados del I+D+i, el análisis de las especificaciones de producto, la ejecución de la fabricación, llegan a su objetivo final con el lanzamiento de la producción.

EC4 Gestionar y mantener actualizada la información del proceso de fabricación, a fin contribuir a los planes de producción y gestión de calidad de la empresa.

- IC4.1** La información referente al rendimiento de máquinas, instalaciones, fichas técnicas, procedimientos, equipos de trabajo, métodos y tiempos, diseño de producto, investigación, desarrollo y innovación y otros, se mantiene al día permitiendo la mejora continua de la producción.

- IC4.2** La evolución de la producción y sus incidencias es conocida de forma constante y en línea con la producción debido a los últimos avances en gestión de datos.
- IC4.3** La documentación técnica organizada y actualizada permite conocer la evolución de la producción y sus incidencias de forma constante y en línea con la producción incorporando sistemáticamente las modificaciones que afecten a los procesos y productos.
- IC4.4** La documentación se clasifica según normas establecidas, permitiendo su fácil localización y acceso.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Equipos informáticos y programas específicos de programación, organización y control de la producción. Registros, sensores y similares para la toma de datos de producción en línea. Información del sector, muestras de fibras, hilos, tejidos, y otros, productos elaborado y semielaborados. Artículos textiles. Máquinas y equipos que intervienen en los procesos productivos de hilatura: separadoras de partículas pesadas y metálicas, abridoras, cardas, craqueadoras, peinadoras, mecheras, de hilar (aro-cursor, rotor, entre otras), enconadoras/bobinadoras, reunidoras, retorcedoras, entre otras. Máquinas y equipos que intervienen en los procesos productivos de telas no tejidas: batanes, teleras, aspersores, punzonadoras, túneles de polimerizado y de secado, filetas, cosedoras, cortadoras entre otras. Máquinas y equipos que intervienen en los procesos productivos de tejeduría de calada: urdidores, encoladoras, anudadoras, de tejer de lizos y jacquard (lanza, pinza, proyectil, neumática, entre otras).

Información utilizada o generada

Utilizada: Ficha técnica. Orden de fabricación. Fichas de seguimiento y control. Cargas de trabajo. Manual de procedimientos y manual de calidad. Normas de ensayo. Tiempos de realización. Relación de personal, su disponibilidad y cualificación. Relación de maquinaria y útiles, disponibilidad y manuales de instrucciones. Situación de pedidos. Lotes, características y plazo de disponibilidad de materias primas y productos auxiliares. Plazos de entrega de productos semi-elaborados y finales. Costos industriales del producto. Movimientos de stock. Programa de mantenimiento preventivo. Generada: Programa de trabajo. Órdenes de trabajo. Hojas de producción. Hojas de ruta. Seguimiento de la producción. Situación

del proceso, medios e instalaciones. Situación de la calidad del producto y proceso. Instrucciones de corrección del producto y el proceso. Gráficos.