

Estándar de competencias profesionales

Preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural

Familia Profesional	Industrias Extractivas
Nivel	2
Código	ECP0635_2
Estado	BOE
Publicación	RD 150/2022

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Realizar el proceso de apomazado y pulido para obtener productos con el acabado superficial especificado, siguiendo las especificaciones técnicas, ajustándose al ciclo de producción y cumpliendo las normas de seguridad y protección medioambiental.

IC1.1 El material está perfectamente caracterizado, según el proceso de fabricación.

IC1.2 La serie de abrasivos se coloca en la secuencia establecida.

IC1.3 Los parámetros de los elementos consumibles son los adecuados para realizar el proceso correspondiente, en función de las órdenes de fabricación.

IC1.4 La velocidad, avance de la cinta y presión de los cabezales, es la adecuada a las características de la máquina y al material a tratar.

IC1.5 Los tratamientos de apomazado y pulido, se realizan según las especificaciones técnicas y, teniendo en cuenta la calidad requerida.

IC1.6 La pulidora se abastece correctamente, en función de su capacidad y del tipo de piedra a tratar.

IC1.7 El acabado final alcanza los niveles de calidad requeridos, en función de las órdenes de fabricación.

IC1.8 Las máquinas y herramientas se limpian correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de los útiles y dejándolas en correcto estado de funcionamiento.

IC1.9 El mantenimiento de uso de la maquinaria se realiza con la frecuencia adecuada, según el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante.

EC2 Realizar procesos de tratamiento superficial mediante sistemas de abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido u otros tratamientos de carácter físico, para conseguir el acabado requerido, según las especificaciones técnicas particulares y cumpliendo las normas de calidad, seguridad y protección medioambiental.

IC2.1 El tratamiento se realiza en función de las órdenes de fabricación.

IC2.2 Los parámetros de los elementos consumibles son los adecuados para realizar el proceso correspondiente en función de las órdenes de fabricación.

IC2.3 La alimentación de la máquina es la adecuada a las características de la misma y al material a tratar, para optimizar la productividad.

IC2.4 La velocidad de avance de la cinta y de traslación de los cabezales es adecuada al material a tratar.

IC2.5 Los productos resultantes cumplen los requisitos de calidad establecidos.

IC2.6 Las máquinas y herramientas se limpian correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de los útiles y dejándola en correcto estado de funcionamiento.

IC2.7 El mantenimiento de uso se realiza con la frecuencia establecida en el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.

IC2.8 En los partes de mantenimiento se recogen todas las incidencias ocurridas, informando al responsable de mantenimiento.

EC3 Preparar y aplicar las diluciones o productos para la realización de los tratamientos químicos, con el fin de conseguir el tipo y calidad de acabado deseado, de acuerdo con las especificaciones técnicas y, contemplando las medidas de seguridad y normativa medioambiental.

IC3.1 El tratamiento se realiza en función de las órdenes de fabricación.

IC3.2 Los elementos consumibles son los adecuados para realizar el proceso correspondiente en función de las órdenes de fabricación.

- IC3.3** Las diluciones se realizan en las cantidades y proporciones requeridas y siguiendo el orden adecuado, respetando las especificaciones técnicas y utilizando los medios de protección adecuados.
 - IC3.4** La velocidad de avance de las máquinas es adecuada al material a tratar.
 - IC3.5** Los productos resultantes de los distintos tratamientos químicos (enmasillado, envejecido, coloración y otros) cumplen los requisitos de calidad establecidos en las especificaciones técnicas.
 - IC3.6** Los productos químicos se almacenan en lugar adecuado, cumpliendo con la legislación vigente.
 - IC3.7** Los excedentes y residuos se gestionan según la legislación medioambiental vigente.
 - IC3.8** El material a tratar se encuentra en perfectas condiciones de limpieza y humedad.
 - IC3.9** El producto se aplica a las piezas conforme especificaciones técnicas y órdenes de fabricación, controlando los tiempos de inmersión y exposición.
- EC4** Clasificar, etiquetar y destinar los productos para su proceso posterior, almacenaje o expedición, atendiendo a los criterios de fabricación y calidad establecidos.
- IC4.1** La selección y clasificación de los materiales se realiza, cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso y en los puntos indicados en el proceso.
 - IC4.2** Los defectos del material se miden y controlan para obtener los datos necesarios para el etiquetado.
 - IC4.3** Los equipos y medios son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos.
 - IC4.4** Las partes de control se cumplimentan según el procedimiento de calidad de la empresa.
 - IC4.5** Las piezas clasificadas se destinan conforme a los criterios establecidos y se sitúan en las zonas apropiadas.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Máquinas pulidoras, flameadoras, abujardadoras (automáticas, semiautomáticas y manuales). Arenadora/granalladora. Equipos de corte y textura con chorro de agua a presión. Resinadora. Equipo láser. Equipos de envejecido. Cubetas de baño y tinte. Cizallas hidráulicas. Mazas, bujardas, pistolas, Cintas transportadoras. Sistemas de alimentación y volteo de planchas. Martillos neumáticos.

Información utilizada o generada

Fichas o documentos de seguimiento de proceso. Ordenes de fabricación. Fichas de almacén. Documentación de uso y mantenimiento de la maquinaria. Instrucciones verbales y escritas. Especificaciones técnicas. Normativa vigente específica sobre calidad, seguridad y medioambiente. Partes de mantenimiento, partes de trabajo.