

Estándar de competencias profesionales

Supervisar y controlar los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	3
Código	ECP0906_3
Estado	BOE
Publicación	RD 1199/2007

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Supervisar y controlar la preparación de las disoluciones de productos químicos, así como los cueros que se van a tratar, para asegurar que se disponen debidamente y a tiempo para su utilización.
- IC1.1** Las formulaciones de productos químicos que se usan en las operaciones en húmedo de los cueros, se deducen e interpretan según la documentación técnica del proceso.
- IC1.2** Los equipos que se utilizan para pesar y medir los productos químicos y preparar las disoluciones, se eligen adecuadamente y se comprueban que están en buenas condiciones de uso.
- IC1.3** Las disoluciones de productos químicos se preparan con la concentración requerida y según protocolos de transformación.
- IC1.4** Los cueros, que van a ser tratados, se preparan correctamente para que se puedan procesar en el momento oportuno y, al mismo tiempo, se identifican para poder realizar su seguimiento durante el proceso.
- IC1.5** La preparación de las disoluciones y de las pieles se hace con la antelación suficiente para que se puedan utilizar en el momento previsto en la programación.

EC2 Verificar y, en su caso, realizar la preparación y puesta a punto de las máquinas y bombos de ribera, curtición, tintura y engrase, para asegurar que dichas operaciones se llevan a cabo en las condiciones preestablecidas.

IC2.1 El control de la preparación de las máquinas y bombos de los trabajos en húmedo, se realiza ordenadamente, con seguridad personal y en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.

IC2.2 La preparación y puesta a punto de las máquinas, se realiza teniendo en cuenta la tecnología de las mismas, las características técnicas de los materiales y las especificaciones de los productos y del proceso.

IC2.3 Los parámetros definitivos del proceso se determinan según los productos obtenidos y los diferentes ajustes que hay que efectuar hasta llegar al reglaje final.

EC3 Supervisar las operaciones físico-químicas de ribera, curtición, tintura y engrase, para controlar la producción y el cumplimiento de la programación.

IC3.1 Las operaciones en húmedo, se supervisan mientras se llevan a cabo, para comprobar que se realizan en las condiciones preestablecidas y se resuelven las incidencias que pudieran presentarse.

IC3.2 La supervisión de las operaciones y su posible corrección se controlan, garantizando que se aplican con criterios de sostenibilidad industrial, (minimizando residuos, consumo de agua y de energía y productos químicos), las instrucciones establecidas y la obtención de la producción con la calidad requerida.

IC3.3 Las partidas de pieles obtenidas en cada una de las operaciones de ribera, curtición, tintura y engrase se examinan para comprobar que se han llevado a cabo de forma adecuada y con el resultado previsto.

IC3.4 La programación se modifica para compensar las desviaciones de producción que se hayan podido ocasionar.

IC3.5 Las operaciones de los trabajos en húmedo, se llevan a cabo en las condiciones establecidas de seguridad personal y con el control ambiental previsto.

IC3.6 Las condiciones de funcionamiento de máquinas, instalaciones y seguridad personal se evalúan durante la supervisión de la producción y se introducen, en su caso, las correcciones necesarias.

IC3.7 Las actividades de coordinación con mantenimiento, almacén, calidad y otras fases internas y externas, se adoptan durante la supervisión y control de la producción.

IC3.8 Las contingencias críticas que inciden en la calidad, cantidad, plazos, seguridad y sostenibilidad se comunican en el momento oportuno, a fin de resolver, de forma coordinada, las anomalías presentadas.

EC4 Supervisar las operaciones mecánicas de ribera y curtición, para controlar la producción y el cumplimiento de la programación.

IC4.1 Las operaciones mecánicas (recortado, dividido, rebajado, deslanado, rasado, entre otras) se supervisan mientras se llevan a cabo, para comprobar que se realizan en las condiciones preestablecidas, resolviendo las incidencias que pudieran presentarse.

IC4.2 La supervisión de las operaciones y su posible corrección se controlan, con criterios de sostenibilidad industrial, siguiendo las instrucciones establecidas y garantizando la obtención de la producción con la calidad requerida.

IC4.3 Las pieles obtenidas se examinan para comprobar que las operaciones de ribera y curtición, se han llevado a cabo de forma adecuada y con el resultado previsto.

IC4.4 La programación se modifica para compensar las desviaciones de producción que se hayan podido ocasionar.

IC4.5 Las operaciones de los trabajos mecánicos, se evalúan durante la supervisión de la producción, así como la seguridad personal y la vigilancia ambiental prevista.

IC4.6 Las actividades de coordinación con mantenimiento, almacén, calidad y otras fases internas y externas, se adoptan durante la supervisión y control de la producción.

IC4.7 Las contingencias críticas en calidad, cantidad y plazos se comunican en el momento oportuno, a fin de resolver, de forma coordinada, las anomalías presentadas.

EC5 Supervisar el mantenimiento de máquinas y equipos para garantizar las operaciones de ribera, curtición, tintura y engrase con el nivel de calidad requerido.

IC5.1 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción, tomando para ello las iniciativas precisas.

IC5.2 El cumplimiento del plan de mantenimiento preventivo establecido se asegura mediante la supervisión y control de la producción.

IC5.3 La mejora de la productividad y calidad se fomenta con la participación individual de los trabajadores en la resolución de problemas o en la aportación de ideas.

IC5.4 La disponibilidad de los repuestos necesarios se garantiza mediante la supervisión de pedidos y suministros.

IC5.5 Los trabajos de mantenimiento se supervisan para garantizar el cumplimiento de las normas de seguridad personal y de instalaciones.

EC6 Informar/formar técnicamente al grupo de trabajo, a fin de que las operaciones de ribera, curtición, tintura y engrase se realicen con eficacia y eficiencia, de acuerdo con la calidad, seguridad y salud establecida.

IC6.1 La instrucción se efectúa de forma continuada y siempre que se inicien nuevas tareas, se implanten nuevos métodos, se den cambios de puestos de trabajo o nuevos ingresos.

IC6.2 Las necesidades formativas se detectan elaborando y proponiendo un plan de formación continuada para el trabajador en virtud de su puesto de trabajo y los plazos disponibles.

IC6.3 El plan de formación continuada del trabajador se establece para conseguir:

- La correcta ejecución de las tareas asignadas a su puesto de trabajo.
- Proponer mejoras en los métodos y tiempos de trabajo.
- Mejorar el aprovechamiento de los recursos materiales.
- El correcto uso de máquinas y equipos.
- Sensibilizar sobre la necesidad del autocontrol y contribuir a la mejora la calidad.
- Evitar riesgos de accidentes y enfermedades profesionales.
- Motivar al trabajador y mejorar las relaciones interpersonales.
- Prevenir el riesgo de contaminación del ambiente.

EC7 Coordinar y organizar el personal, y su carga de trabajo, optimizando los recursos humanos asignados a las operaciones de ribera, curtición, tintura y engrase logrando los objetivos previstos de producción y resolviendo los conflictos interpersonales.

IC7.1 La carga de trabajo, distribución de personal, control de tareas y responsabilidades se realiza según los criterios de producción.

IC7.2 Los conflictos en el entorno de trabajo se resuelven con prontitud aplicando las medidas oportunas.

IC7.3 La mejora de la productividad y calidad se fomenta con la participación individual de los trabajadores en la resolución de problemas o en la aportación de ideas.

IC7.4 La información sobre políticas de innovación, calidad y mejoras tecnológicas y organizativas de la empresa se transmite con objetividad y claridad a los trabajadores, así como la relacionada con las mejoras promovidas por los mismos.

IC7.5 La información sobre políticas de innovación, calidad y mejoras tecnológicas y organizativas de la empresa se transmite con objetividad y claridad a los trabajadores, así como la relacionada con las mejoras promovidas por los mismos.

EC8 Coordinarse con los diferentes departamentos, a fin de conseguir los objetivos de la producción de ribera, curtición, tintura y engrase, en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

IC8.1 Las aportaciones que mejoren las actividades de producción se consiguen y valoran participando en reuniones de coordinación.

IC8.2 La colaboración con el departamento de I+D+i se realiza detectando necesidades del mercado, en las pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso, y participando en su introducción en la fabricación.

IC8.3 La coordinación con otros departamentos se realiza comunicando a tiempo, y por los cauces establecidos, todas las incidencias que afecten a previsiones y trabajos de otras secciones.

IC8.4 La mejora de procesos de producción, de control y mantenimiento y la ausencia de incidencias, se consigue con la participación de los diferentes departamentos en reuniones de coordinación.

IC8.5 Las aportaciones para mejorar el proceso inciden en los aspectos de: orden del mismo, facilidad de las operaciones, aumento de la seguridad, mejora de la calidad, reducción de costes y reducción de la contaminación.

IC8.6 Las propuestas por los trabajadores de mejora del proceso, de la calidad, reducción de costes, aumento de seguridad, innovación y otras, se valoran y se transmiten para su incorporación a los procesos normalizados.

IC8.7 Las medidas de coordinación (control de calidad, mantenimiento, fases productivas), corrección (producción, productividad, calidad y seguridad) y de información (calidad y plazos de producción), se adoptan en el momento oportuno.

EC9 Actuar según el plan de seguridad y salud, participando con los responsables de la empresa en su desarrollo, instruyendo a sus colaboradores, supervisando y aplicando las medidas establecidas, controlando y utilizando los medios de seguridad asignados a su equipo.

IC9.1 Los derechos y obligaciones del trabajador y de la empresa en materia de seguridad y salud se identifican y asignan tareas para acometer acciones preventivas, correctoras y de emergencia.

IC9.2 Los equipos y medios de seguridad asignados son los más adecuados para cada actuación y se supervisa su mantenimiento y cuidado.

IC9.3 Los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo, se detectan para diseñar medidas preventivas y evitar accidentes laborales.

IC9.4 Las zonas de trabajo se mantienen en condiciones de limpieza y orden, tomándose las medidas de seguridad y salud establecidas.

IC9.5 El plan de seguridad y salud de la empresa se utiliza para la formación de los trabajadores.

IC9.6 Según el plan de emergencia se dispone de personas encargadas de las tareas específicas de conservación de señales de evacuación, contra incendios, simulacros y otros, así como, se mantienen las medidas de sanidad básicas y los conocimientos en primeros auxilios.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Equipos informáticos y programas de planificación, organización y control de la producción de ribera, curtición, tintura y acabado. Máquinas de descarnar, dividir, rebajar, rasar, escurrir, bombos y molinetas. Balanzas, material y aparatos de laboratorio. Máquinas de escurrir y secar. Equipos e instalaciones de preparación y dosificación de colorantes y mezclas de engrase. Equipos: básculas, instrumentos para medir volúmenes, dispositivos para preparar disoluciones, entre otros. Productos químicos: enzimas, cloruro sódico, cal, sulfuro, sulfato de cromo, extractos vegetales, ácidos, detergente, humectante, colorantes, grasas, tensoactivos, entre otros.

Información utilizada o generada

Utilizada: Catálogos de ribera y curtición. Catálogos de colorantes. Especificaciones de productos. Procesos y formulaciones de ribera, curtición, tintura y engrase. Órdenes de fabricación. Cargas de trabajo. Relación de personal. Relación de máquinas e instrucciones de las mismas. Manual de mantenimiento de las máquinas. Consumo de materiales y nivel de existencias. Normas de seguridad y salud. Planes de formación. Generada: Documentación del seguimiento de la producción. Hojas de ruta. Resultados de las operaciones de control. Incidencias.