

Estándar de competencias profesionales

Supervisar la producción en industrias de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería

Familia Profesional	Madera, Mueble y Corcho
Nivel	3
Código	ECP1363_3
Estado	BOE
Publicación	RD 728/2020

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Supervisar los parámetros de control de cada proceso de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería, fijando en cada operación las condiciones para asegurar que los niveles de producción y de calidad, alcancen los valores determinados.
- IC1.1** La información requerida en relación con el programa de fabricación se distribuye en cada unidad de producción, en función de los medios disponibles con la frecuencia establecida.
- IC1.2** Las características de las materias primas y productos semielaborados utilizados en la fabricación se supervisan, verificando el cumplimiento de las características establecidas en el plan de producción para asegurar las especificidades del producto final.
- IC1.3** La preparación de las piezas que componen el producto final se controlan, verificando el cumplimiento de las características físico-mecánicas establecidas en el plan de producción.
- IC1.4** El mecanizado y montaje de las piezas a fabricar se controla, supervisando que estas operaciones se ejecutan acordes con el plan de trabajo establecido, así como el cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.
- IC1.5** Las operaciones intermedias antes del acabado de los productos de mobiliario y carpintería (lijado, masillado, repaso, montaje de proceso y almacenado intermedio de producto semielaborado, entre otras), se controlan, supervisando el cumplimiento de los requisitos establecidos en el plan de producción.

- IC1.6** El proceso de acabado (selección de producto, aprovisionamiento, aplicaciones de los distintos tipos de tintes y de fondo, secado, lijado de barniz y aplicación de acabados), se controla, verificando el cumplimiento de los planes de trabajo establecidos en los partes de producción de la empresa.
- IC1.7** El montaje final y de elementos auxiliares, (herrajes y vidrios entre otros, así como el embalaje), se controla, verificando el cumplimiento de producción, establecido en la empresa.
- IC1.8** La expedición y carga de los productos finales se controlan, supervisando si coinciden con la planificación del plan comercial de la empresa, según los muelles y rutas acordes.

EC2 Controlar el cumplimiento del programa de fabricación, de mobiliario y elementos de carpintería, corrigiendo las posibles desviaciones para asegurar el cumplimiento de los requerimientos de fabricación y calidad, establecidos.

- IC2.1** El control del programa de fabricación, de mobiliario y elementos de carpintería se establece en los puntos de inspección establecidos en la línea de proceso, determinando acciones que asegure el control del cumplimiento de los estándares de producción.
- IC2.2** La calidad y cantidad de las materias primas y de los productos de mobiliario y carpintería obtenidos se controlan en cada unidad productiva a intervalos periódicos, verificando el tiempo de ejecución de los trabajos, el estado de los equipos y personal y el cumplimiento con el plan de calidad establecido, introduciendo, las medidas correctoras, ante posibles desviaciones.
- IC2.3** Los costes de producción se controlan, verificando que los consumos y los tiempos de fabricación se ajustan a lo establecido en el plan de producción, consiguiendo la calidad requerida, aplicando en caso de posibles desviaciones, correcciones en la distribución de recursos y asignación de trabajos.
- IC2.4** Las variables y parámetros de producción de productos de madera y derivados se controlan, analizando el registro documental de las acciones realizadas, durante el proceso de producción, pudiendo aplicar medidas correctoras, ante posibles desviaciones detectadas en la calidad del producto.
- IC2.5** Las desviaciones durante el control del programa de fabricación de mobiliario se detectan, valorando el cumplimiento de los objetivos marcados (fechas de finalización, costes de producción, entre otros).
- IC2.6** Las medidas correctoras adoptadas, ante desviaciones, se controlan, verificando que se cumple el plan de producción establecido por la empresa.
- IC2.7** El control de calidad en los distintos puntos de trabajo se aplica en colaboración con el departamento de calidad, resolviéndose las posibles incidencias ocurridas tanto en el proceso productivo como en las devoluciones desde el cliente.

EC3 Supervisar las operaciones de mantenimiento de primer nivel y reparación de equipos y maquinaria, de producción de mobiliario y elementos de carpintería, para evitar interrupciones del proceso productivo, siguiendo el plan de mantenimiento de la empresa y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.

IC3.1 El estado operativo de los equipos se comprueba, verificando que los cambios de utillaje, formatos, y reglajes se corresponden con los indicados en las instrucciones de cada operación.

IC3.2 El funcionamiento de los equipos se controlan, verificando la corrección de posibles anomalías de primer nivel de mantenimiento preventivo y correctivo o dando aviso al servicio especializado.

IC3.3 Las operaciones de parada y arranque en la línea de producción del proceso de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería se comprueba, verificando que se efectúan, de acuerdo con las secuencias establecidas en los manuales o instrucciones de trabajo del proceso productivo.

IC3.4 La aplicación del plan de mantenimiento de primer nivel se controla, por el registro documental de las acciones realizadas, verificando que se ejecutan, según los planes previstos.

IC3.5 Las anomalías en el funcionamiento de los equipos se detectan, valorando, su corrección o aviso al servicio de mantenimiento.

IC3.6 Las reparaciones a realizar en los equipos averiados se planifican con el servicio interno o externo correspondiente, en función del tipo de avería y utilizando el canal de comunicación definido.

IC3.7 El cumplimiento de las actividades de prevención de riesgos laborales se controlan, verificando la difusión de acciones programadas para la unidad productiva específica, de acuerdo con la política de la empresa y la normativa aplicable.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Paneles de control. Sistemas y programas de fabricación asistida por ordenador. Archivos manuales, informáticos. Software CAD_CAM. Dispositivos para transmisión de datos. Elementos de medición y control de producciones y productividades. Equipos y aplicaciones informáticas de gestión de producción de mobiliario. De forma alternativa puede emplearse hoja de cálculo. Útiles de medición y marcaje.

Información utilizada o generada

Supuestos de plan de fabricación de mobiliario programado. Instrucciones de uso y mantenimiento de máquinas. Piezas con diferentes tipos de defecto. Salida: Plan de mantenimiento. Plan de fabricación de mobiliario modificado. Criterios de aceptación y rechazo de piezas. Plano y ficha técnica de trabajo. Datos técnicos sobre características de los materiales. Datos técnicos sobre características y funcionamiento de las instalaciones. Manual del operador de máquinas complejas y equipos de CN. Características técnicas de los útiles y herramientas. Instrucciones y manuales de mantenimiento de máquinas, equipos e instalaciones. Fichas de parámetros de puesta a punto. Programas de CN. Fichas de resultados de realización de la primera pieza. Fichas de mantenimiento de máquinas, equipos e instalaciones.