

Estándar de competencias profesionales

Ajustar, montar y verificar la funcionalidad y los componentes de troqueles

Familia Profesional **Fabricación Mecánica**
Nivel **3**
Código **ECP2158_3**
Estado **BOE**
Publicación **RD 1032/2011**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Verificar la forma, dimensiones y acabados superficiales de los componentes del troquel, para asegurar la calidad de los mismos, según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

IC1.1 Las piezas a medir se encuentran limpias y aclimatadas.

IC1.2 Los instrumentos se seleccionan en función del parámetro a verificar conforme a las especificaciones técnicas del producto.

IC1.3 La calibración de los elementos de verificación se comprueba verificando la ficha de calibración.

IC1.4 La verificación se realiza conforme a los procedimientos establecidos en las normas.

IC1.5 La verificación de la forma, dimensiones y acabados superficiales de los componentes del troquel se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC2 Ajustar los componentes del troquel a las especificaciones y a los requerimientos funcionales, con la calidad requerida y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- IC2.1** Las zonas a ajustar, incluidas las cadenas cinemáticas, se determinan montando los componentes del troquel y comprobando su funcionalidad.
- IC2.2** Los procedimientos para ajustar los componentes del troquel (proceso, máquinas, herramientas entre otros) se determinan en función de los ajustes que se deben realizar.
- IC2.3** Las operaciones manuales de acabado se realizan con las herramientas requeridas al ajuste a realizar.
- IC2.4** Las máquinas de arranque de viruta, de abrasión y especiales se utilizan según procedimientos establecidos.
- IC2.5** Las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del troquel se verifican durante el proceso de ajuste.
- IC2.6** El ajuste de los componentes del troquel se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.
- EC3** Montar el troquel ensamblando los componentes, subconjuntos y sistemas, según los procedimientos establecidos, empleando las herramientas y útiles adecuados, con la calidad requerida, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.
- IC3.1** El centrado o alineado de la pieza se realiza con la precisión exigida en el proceso.
- IC3.2** Los montajes se realizan con las herramientas adecuadas y respetando el par máximo de apriete.
- IC3.3** Los elementos de transporte y elevación se utilizan en función de las características del material que hay que transportar.
- IC3.4** Las piezas y útiles se mantienen limpias permitiendo el correcto posicionamiento de éstas.
- IC3.5** El montaje del troquel ensamblando los componentes, subconjuntos y sistemas se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.
- EC4** Verificar los movimientos de las cadenas cinemáticas de los componentes del troquel, según los procedimientos establecidos, con la calidad requerida, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.
- IC4.1** Las cadenas cinemáticas de los componentes del troquel se verifican conforme a especificaciones establecidas en el diseño.
- IC4.2** Los diferentes elementos de la cadena cinemática se ajustan al objetivo funcional que hay que cumplir.

IC4.3 Las verificaciones realizadas se ajustan a lo definido en las pautas de control.

IC4.4 La verificación de los movimientos de las cadenas cinemáticas de los componentes del troquel se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC5 Verificar la estanqueidad de los sistemas hidráulicos y de los circuitos de circulación de líquido refrigerante del troquel, según los procedimientos establecidos, con la calidad requerida, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

IC5.1 Los circuitos hidráulicos se verifican conforme a especificaciones establecidas en el diseño.

IC5.2 Los elementos de los sistemas hidráulicos se ajustan al objetivo funcional establecido.

IC5.3 Las verificaciones realizadas se ajustan a lo definido en las pautas de control.

IC5.4 La verificación de la estanqueidad de los sistemas hidráulicos y de los circuitos de circulación de líquido refrigerante del troquel se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC6 Verificar el funcionamiento del troquel en las pruebas operativas, analizando los defectos en las piezas producidas y estableciendo las medidas correctivas para su resolución, según los procedimientos establecidos, con la calidad requerida, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

IC6.1 Las piezas fabricadas con el troquel se corresponden con las especificaciones técnicas de la pieza a fabricar.

IC6.2 Las verificaciones de la pieza realizadas se ajustan a lo definido en las pautas de control.

IC6.3 Las medidas correctivas se establecen de acuerdo a los defectos observados en las piezas producidas y en el funcionamiento del troquel durante las pruebas en máquina.

IC6.4 La verificación del funcionamiento del troquel se realiza atendiendo a criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Aplicaciones informáticas de control de calidad y metrología dimensional. Máquinas y útiles de metrología dimensional (Máquina de medir por coordenadas, proyector de perfiles, durómetro, rugosímetro, pies de rey, micrómetros, perfilómetros, entre otros). Prensas de estampación. Sistemas de visión artificial.

Información utilizada o generada

Planos de fabricación del troquel. Normas técnicas de representación gráfica. Pautas de control para cada uno de los componentes del troquel. Instrucciones del proceso. Instrucciones de mantenimiento de uso. Normativa de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente. Informes de medición y control de los componentes del troquel. Informes de medición y control de las piezas producidas por el troquel. Informes de las pruebas de funcionamiento del troquel.