

Estándar de competencias profesionales

Gestionar y supervisar el mantenimiento de máquinas de mecanizado por decoletaje

Familia Profesional	Fabricación Mecánica
Nivel	3
Código	ECP2162_3
Estado	BOE
Publicación	RD 1032/2011

Competencia profesional

Elementos de la competencia

- EC1** Planificar y programar el mantenimiento preventivo de máquinas de decoletaje para mantener la capacidad de producción, en condiciones de calidad y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.
- IC1.1** La frecuencia de engrase de la máquina y utillaje se establece en función de las condiciones de trabajo (refrigerante y materia prima) y el manual de mantenimiento de la máquina.
- IC1.2** Las operaciones de limpieza (extracción de virutas, limpieza de pinzas y portaherramientas, entre otros) se definen en función de las condiciones de trabajo.
- IC1.3** La sustitución de los elementos sometidos a desgaste y fatiga se programa en función de los criterios establecidos, según los defectos observados, las desviaciones de las variables de funcionamiento, y del manual de mantenimiento de la máquina.
- IC1.4** La sustitución de los refrigerantes se establece en función del tipo y de la degradación observada.
- IC1.5** El filtrado del refrigerante se establece en función de los circuitos disponibles en cada máquina.
- IC1.6** Las operaciones de mantenimiento se programan en función de las cargas productivas de las máquinas.

IC1.7 Las operaciones de mantenimiento se programan teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC2 Supervisar la ejecución del mantenimiento preventivo para asegurar la capacidad de producción, y comprobando que se realiza en condiciones de calidad y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

IC2.1 El engrase programado se asegura verificando los niveles de mínimos y los registros de ejecución.

IC2.2 La limpieza programada se comprueba visualmente que cumple con lo establecido en la ficha de instrucciones.

IC2.3 Las operaciones de mantenimiento preventivo se verifican comprobando los registros y partes de mantenimiento.

IC2.4 La sustitución de los refrigerantes y filtros se verifica comprobando los registros de mantenimiento.

IC2.5 Los residuos se tratan de acuerdo a las especificaciones recogidas en las normas de protección del medio ambiente.

IC2.6 El pH del refrigerante se comprueba y en su caso se adicionan soluciones compensadoras para ajustarlo, según la ficha de instrucciones.

IC2.7 El pH del refrigerante se comprueba y en su caso se adicionan soluciones compensadoras para ajustarlo, según la ficha de instrucciones.

IC2.8 Las operaciones de mantenimiento preventivo se realizan teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC3 Coordinar la reparación de averías en máquinas e instalaciones, para mantener la capacidad de producción, atendiendo a criterios de calidad, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

IC3.1 La necesidad de la reparación se determina según los fallos detectados en la máquina, periféricos o instalaciones.

IC3.2 La intervención para solucionar la avería se determina en función de su tipología (mecánica, neumática, hidráulica, eléctrica, entre otras).

IC3.3 La avería se resuelve coordinando los distintos recursos, minimizando la parada de producción y los costes.

IC3.4 Los datos de la avería y su solución se documentan y registran para su análisis posterior.

IC3.5 La avería se analiza y se proponen soluciones para evitar futuras paradas y mejorar el mantenimiento programado.

IC3.6 La reparación de averías en máquinas e instalaciones se realiza teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

EC4 Proponer mejoras (modernización, ciclo de vida, precisión, entre otras) en los medios de producción para su optimización: aumento de la producción, mejora de la calidad, disminución de paradas, reducción de costes, entre otros.

IC4.1 Las propuestas de mejora se plantean en base al análisis del histórico de averías e intervenciones de mantenimiento.

IC4.2 Las áreas de mejora se definen en coordinación con los departamentos de producción, mantenimiento e ingeniería.

IC4.3 Las propuestas de mejora se basan en la observación de otros procesos o soluciones en otras máquinas de mecanizado.

IC4.4 Las mejoras se realizan modificando equipos o incluyendo nuevos medios o tecnologías en las máquinas o instalaciones.

IC4.5 Las mejoras se documentan para su fabricación y adquisición.

IC4.6 La implantación de la mejora se analiza, mide y se valora su eficiencia.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Aplicaciones informáticas de gestión del mantenimiento y ofimático.

Información utilizada o generada

Partes de mantenimiento Registro del mantenimiento Manuales de mantenimiento y uso Estadísticas de incidencias y averías.