

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>Preparar las máquinas y realizar la producción de telas no tejidas</b>
<b>Nivel</b>	2
<b>Código</b>	UC0182_2

### Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Interpretar fichas técnicas y fichas de producción de telas no tejidas a fin de organizar el trabajo.**
- CR 1.1 Las operaciones (apertura, estiraje, napado...) y el producto se reconocen con la correcta interpretación de la ficha técnica.
  - CR 1.2 La selección del procedimiento (útiles, herramientas, materias primas, etc.), el proceso y la organización del trabajo se identifican con la interpretación de la ficha técnica.
- RP 2: Programar, ajustar y reajustar los equipos y las máquinas, a fin de prepararlas para la producción de telas no tejidas.**
- CR 2.1 La preparación de las máquinas y equipos de apertura, mezclas, homogenización y limpieza se realiza de acuerdo con la ficha técnica, el estado real de las fibras y tiempos programados.
  - CR 2.2 La preparación de las máquinas de obtención de napas se realiza según ficha técnica y estado real de la materia prima.
  - CR 2.3 La preparación de los equipos de consolidación por sistema físico se realiza según ficha técnica y estado real de la materia.
  - CR 2.4 La preparación de los equipos de consolidación por sistema químico se realiza según la ficha técnica y estado real de la materia prima.
  - CR 2.5 La preparación de los equipos de consolidación por sistema térmico se realiza según la ficha técnica y estado real de la materia prima.
  - CR 2.6 Los parámetros de las máquinas se reajustan según necesidades de producción.
  - CR 2.7 Las alteraciones de la programación se comunican según procedimientos establecidos por la empresa.
- RP 3: Realizar y controlar el desarrollo de la producción de telas no tejidas, asegurando el óptimo funcionamiento de los medios de producción y el flujo de materiales.**
- CR 3.1 La producción de las distintas máquinas se comprueba de manera sistemática, controlando el flujo de materiales y el sincronismo de la producción de las distintas máquinas asignadas.
  - CR 3.2 Las cargas de trabajo en cada máquina se reasignan y sincronizan según flujo y/o incidencias de la producción.
  - CR 3.3 Las materias, productos y máquinas se manipulan con criterios de seguridad.
  - CR 3.4 La calidad y cantidad de la producción se cumple según las instrucciones y objetivos establecidos.
  - CR 3.5 Los problemas de calidad se identifican correctamente dentro de la responsabilidad asignada, tomando las medidas correctivas oportunas; aquellas que sobrepasen su competencia, se transmiten al responsable inmediato.
- RP 4: Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o reestablecer la producción.**
- CR 4.1 El mantenimiento de equipos e instrumentación, se realiza en base a la documentación técnica y siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
  - CR 4.2 La sustitución de elementos averiados o desgastados reestablece las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.
  - CR 4.3 Las incidencias se reparan con mínimo daño de la materia textil, reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
  - CR 4.4 El mantenimiento de primer nivel no debe perjudicar a piezas, sensores y otros elementos, no implicados en dicho mantenimiento.
  - CR 4.5 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción.
  - CR 4.6 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan las responsabilidades asignadas, se transmiten con prontitud al personal apropiado.
  - CR 4.7 La documentación generada en el mantenimiento es exacta y completa, para poder llevar un seguimiento exhaustivo de las incidencias.
- RP 5: Aportar la información técnica referente del trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción, y gestión de la calidad.**
- CR 5.1 La documentación se cumple correctamente contribuyendo a la mejora del flujo de información y mantenimiento de la programación de producción.
  - CR 5.2 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades, facilita las posteriores tareas de revisión, reparación, y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

CR 5.3 La información aporta criterios para la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

**RP 6:** Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.

CR 6.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta correctamente, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección.

CR 6.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

CR 6.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 6.4 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia se mantiene, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el plan de emergencia de la empresa.

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Batanes. Teleras. Punzonadores. Aspersores. Túneles de polimerizado. Túneles de secado. Filetas. Cosedoras. Cortadores. Equipos de programación y control informático, electrónico, neumático, hidráulico y electromecánico. Equipo de ajuste y mantenimiento operativo de máquinas.

### **Productos y resultados**

Telas no tejidas de distintos grosores y calidades

### **Información utilizada o generada**

Utilizada: Orden de producción. Ficha técnica. Manual de procedimiento y calidad. Normas de seguridad. Manual de mantenimiento. Instrucciones de corrección de proceso.

Generada: Consumo de materiales. Resultados de producción y calidad. Incidencias.