

UNIDAD DE COMPETENCIA Preparar fibras de origen natural e hilar de forma manual

Nivel 2

Código UC0185_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar la orden de producción de hilatura manual.

CR 1.1 La determinación del procedimiento de trabajo (apertura, cardado, peinado...), y su organización se identifica por la correcta interpretación de las fichas técnicas.

CR 1.2 Las fibras se identifican y se seleccionan en función de sus características y propiedades, según la orden de producción.

CR 1.3 Las operaciones del proceso se reconocen para realizar la hilatura manual de forma adecuada.

RP 2: Preparar útiles, herramientas y máquinas, actuando en un primer nivel de mantenimiento, con los criterios de calidad previstos.

CR 2.1 La preparación de los útiles y herramientas (cardas y peines) para ordenar las fibras se realiza según orden de producción, dejándolas operativas y en buen estado de uso.

CR 2.2 La preparación de las máquinas y herramientas (rueda y/o huso, devanador, aspe...) para estirar, torsionar y devanar las fibras permiten dejarlas operativas y en buen estado de uso, según orden de producción.

CR 2.3 El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a los fallos detectados en los elementos directamente productivos de las máquinas y se sustituyen los averiados o desgastados para restablecer las condiciones normales de funcionamiento, dentro de la responsabilidad asignada.

RP 3: Preparar y realizar el cardado y/o peinado manual de las materias, según orden de producción.

CR 3.1 Las características físicas (longitud de fibras, aspereza, finura) y funcionales (limpieza, humedad, grado de lubricación) se comprueban según el tipo de materias y lotes.

CR 3.2 Las materias primas seleccionadas se acondicionan, según el estado real y procedimientos a seguir.

CR 3.3 El cardado y/o peinado permiten la ordenación en paralelo y el estiraje de las fibras, formando la napa, cinta o mecha.

RP 4: Realizar y controlar la hilatura manual de fibras o filamentos continuos a uno o más cabos y su devanado.

CR 4.1 La cantidad de fibras o filamentos que alimenta la rueda o huso y la velocidad de torsión permiten controlar el grosor y la regularidad prevista en la orden de producción.

CR 4.2 La resistencia, elasticidad y tacto del hilo se determinan por el sentido de giro y número de torsiones especificadas.

CR 4.3 La retorsión a dos o mas cabos se realiza controlando el cambio de sentido de giro de la torsión.

CR 4.4 Los hilados se preparan en madejas y se clasifican según sus características.

CR 4.5 La calidad de la producción cumple con las instrucciones y objetivos establecidos.

CR 4.6 La revisión de los hilados se realiza de manera rigurosa y eficaz siguiendo los criterios de calidad establecidos.

CR 4.7 Las anomalías o defectos solventables son corregidos bajo la responsabilidad del operario, y los importantes son comunicados al responsable correspondientes.

CR 4.8 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y sencilla.

RP 5: Realizar el acabado de los hilados, según la orden de acabado para conferirles unas determinadas características.

CR 5.1 La interpretación de la orden de acabados permite identificar el procedimiento y organizar el trabajo.

CR 5.2 Los tratamientos de acabado dependen de la naturaleza de los hilados y su aplicación posterior.

CR 5.3 Las secuencias de trabajo previstas se realizan ordenadamente, utilizando las herramientas, útiles y aparatos, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.

CR 5.4 La documentación generada se cumplimenta de manera clara, concreta y concisa.

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

Cardas, peines, husos, rucas, tornos de hilar, devanador o aspe.

Productos y resultados

Hilados manuales de distintas fibras naturales.

Información utilizada o generada

Utilizada: Ordenes de fabricación, consumo de materiales.

Generada: Resultados de trabajos, consumo de materiales, etiquetas de identificación: composición y conservación.