

UNIDAD DE COMPETENCIA	Realizar los procesos físico-químicos de ribera y curtición
Nivel	2
Código	UC0446_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1:** Interpretar la información sobre el tipo de piel y especificaciones del producto final, a fin de organizar y programar el proceso de remojo, deslanaje, pelambre, desencalado, rendido, píquel, desengrase y curtición.
- CR 1.1 La identificación de las especificaciones del proceso y del producto que se va a fabricar se obtiene de la correcta interpretación de las fichas técnicas.
- CR 1.2 Los procesos químicos se identifican por las características del tipo de piel y producto final, teniendo en cuenta las fórmulas de fabricación.
- CR 1.3 La correcta interpretación de los procesos químicos permiten asegurar que los tratamientos se realizan en los bombos, máquinas y horarios programados.
- RP 2:** Operar con las máquinas y controlar los procesos físico-químicos en los tratamientos de remojo, deslanaje y pelambre, consiguiendo la calidad prevista, en las condiciones de seguridad y medioambientales establecidas.
- CR 2.1 Los parámetros de las máquinas o bombos se programan y ajustan según el tratamiento y procedimiento de trabajo.
- CR 2.2 Las partidas de pieles y disoluciones se incorporan a los bombos, máquinas o equipos según la programación establecida y tratamiento a realizar.
- CR 2.3 Las operaciones previas a la ribera (conservación, recorte, entre otras) se comprueba que se han realizado según las especificaciones del producto final.
- CR 2.4 Las operaciones en las fases de remojo, deslanaje y pelambre se realizan según procesos predeterminados y las especificaciones del producto final.
- CR 2.5 Los criterios de sostenibilidad industrial se aplican, minimizando residuos, consumos de agua y de energía y productos químicos.
- CR 2.6 Las alteraciones de la programación, previamente aprobadas, se comunican según procedimientos de la empresa.
- RP 3:** Operar con las máquinas y controlar los procesos físico-químicos del desencalado, rendido y píquel, consiguiendo la calidad prevista, en las condiciones de seguridad y medioambientales establecidas.
- CR 3.1 Los parámetros de las máquinas o bombos se programan y ajustan según procedimiento de trabajo definido para esta etapa.
- CR 3.2 Las operaciones previas (remojo, deslanado, depilado y otras) se comprueban que se han realizado según las especificaciones del producto final.
- CR 3.3 Las pieles y disoluciones se incorporan a las máquinas o bombos según la programación establecida.
- CR 3.4 Las operaciones en las fases de desencalado, rendido y píquel se realizan según procesos predeterminados y las especificaciones del producto final.
- CR 3.5 Los criterios de sostenibilidad industrial se aplican, minimizando residuos, consumos de agua y de energía, y productos químicos.
- CR 3.6 Las alteraciones de la programación, previamente aprobadas, se comunican según procedimientos de la empresa.
- RP 4:** Operar con las máquinas y aplicar los procesos físico-químicos del desengrase y curtición, consiguiendo la calidad propuesta, en las condiciones de seguridad y medioambientales establecidas.
- CR 4.1 Los parámetros de las máquinas o bombos se programan y ajustan según el desengrase o tipo de curtición que se va a realizar.
- CR 4.2 Las operaciones previas (desencalado, rendido, píquel, entre otras) se comprueban que se han realizado según las especificaciones del producto final.
- CR 4.3 Las pieles y disoluciones se incorporan a los bombos según la programación y producto final establecido.
- CR 4.4 Las operaciones en las fases de desengrase y curtición (mineral, vegetal/sintéticos, combinados y otras) se realizan según procesos predeterminados y las especificaciones del producto final.
- CR 4.5 Los criterios de sostenibilidad industrial se aplican, minimizando residuos, consumos de agua y de energía, y productos químicos.
- CR 4.6 Las alteraciones de la programación, previamente aprobadas, se comunican según procedimientos de la empresa.
- RP 5:** Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción.

CR 5.1 El mantenimiento de equipos e instrumentación, se realiza teniendo en cuenta la documentación técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.

CR 5.2 Las incidencias se solucionan con el mínimo daño de las pieles, reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento.

CR 5.3 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción.

CR 5.4 La limpieza de máquinas y de instalaciones productivas se realiza y se supervisa según los procedimientos de la empresa, controlando el consumo de agua, productos químicos y su vertido.

CR 5.5 El mantenimiento de primer nivel se realiza sin perjudicar a piezas, sensores y otros elementos no implicados en dicho mantenimiento.

CR 5.6 Las necesidades de mantenimiento, que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal responsable.

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 y según el plan de prevención.

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, se utilizan 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.

RP 7: Aportar la información técnica precisa para contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.

CR 7.1 Los datos recogidos acerca del trabajo realizado, en su área de responsabilidad, se cumplimentan en el tiempo requerido, aportando resultados y calidad del producto, de acuerdo con los procedimientos de la empresa.

CR 7.2 La cumplimentación de la información, según criterios de la empresa, contribuye al flujo de la misma y al mantenimiento de la programación de producción.

CR 7.3 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades, facilita las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

CR 7.4 La información aporta criterios para la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

Contexto profesional

Medios de producción

Pasarela de bombos para todos los tratamientos. Batanes o molinetas. Tren de deslanaje. Máquinas de desengrase en seco. Laboratorio. Almacén de productos. Equipo informático. Equipos de protección y seguridad. Equipos de protección individual.

Productos y resultados

Pieles clasificadas que han recibido tratamiento de ribera y curtición por diferentes procedimientos. Registro de datos. Gestión de la información de producción.

Información utilizada o generada

Utilizada: Legislación Comunitaria referente a etiquetado ecológico del calzado y aquella por la que se establece una lista de residuos peligrosos. Normativa española por la que se impone limitaciones al uso de ciertas sustancias peligrosas (Cromo VI). Fórmulas de fabricación. Situación de pedidos. Lotes, características y plazo de disponibilidad de materias primas. Plazos de entrega y productos semielaborados y finales. Costos industriales del producto. Movimiento de ¿stock¿. Órdenes de trabajo. Programa de mantenimiento preventivo. Manual de mantenimiento, seguridad y medioambiente.

Generada: Información de proceso. Programa de trabajo. Órdenes de trabajo. Hojas de producción. Hojas de ruta. Situación del proceso, medios e instalaciones.