

UNIDAD DE COMPETENCIA	Realizar los procesos mecánicos de ribera y curtición
Nivel	2
Código	UC0447_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Interpretar las fichas técnicas de producción, a fin de organizar los procesos mecánicos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado.**
- CR 1.1 Las máquinas, accesorios y parámetros a controlar se identifican por la correcta interpretación de las fichas técnicas.
 - CR 1.2 La determinación del procedimiento de trabajo y su organización se identifica mediante la correcta interpretación de las fichas técnicas.
 - CR 1.3 Los trabajos mecánicos se determinan por las características del tipo de piel y producto final.
 - CR 1.4 La factibilidad de la fabricación se asegura, optimizando los recursos y consiguiendo la calidad, y aplicando las normas de seguridad establecidas.
- RP 2: Preparar y programar equipos y máquinas para procesos mecánicos de ribera y curtición, a fin de disponerlas para la producción.**
- CR 2.1 Los elementos operadores de las máquinas de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado se cambian y/o ajustan según la ficha técnica.
 - CR 2.2 Los parámetros de las máquinas se programan y ajustan según procedimiento de trabajo.
 - CR 2.3 Las máquinas se reajustan con arreglo a los resultados obtenidos en las operaciones de prueba.
 - CR 2.4 Las alteraciones de la programación, previamente aprobadas, se comunican según procedimientos de la empresa.
 - CR 2.5 El procedimiento de preparación se realiza ordenadamente y con seguridad personal y de los elementos de máquina, en el tiempo establecido por la empresa.
 - CR 2.6 Las herramientas, útiles y aparatos de medición se utilizan con precisión y eficacia.
- RP 3: Operar las máquinas y controlar los procesos mecánicos de ribera y curtición, y las pieles, consiguiendo la calidad propuesta, en las condiciones de seguridad y medioambientales establecidas.**
- CR 3.1 Las pieles previstas se procesan en las máquinas y horarios programados, interpretando correctamente la ficha técnica y cumpliendo las condiciones de proceso predeterminadas.
 - CR 3.2 Las operaciones de las fases de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado se realizan según las especificaciones del producto final.
 - CR 3.3 Los problemas relativos a la calidad y a sus causas se identifican correctamente dentro de los límites de responsabilidad asignados.
 - CR 3.4 Las muestras de pieles en las diferentes fases, se obtienen en los momentos prefijados, en condiciones de seguridad.
 - CR 3.5 Los criterios de sostenibilidad industrial se aplican, minimizando residuos, consumos de agua y de energía, y otros productos.
 - CR 3.6 Las alteraciones de la programación, previamente aprobadas, se comunican según procedimientos de la empresa.
- RP 4: Realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción.**
- CR 4.1 El mantenimiento de equipos e instrumentación, se realiza siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
 - CR 4.2 El mantenimiento de primer nivel no debe perjudicar a piezas, sensores y otros elementos, no implicados, en dicho mantenimiento.
 - CR 4.3 Las incidencias se reparan con mínimo daño de las pieles, reestableciendo con prontitud las condiciones normales de funcionamiento.
 - CR 4.4 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción.
 - CR 4.5 La limpieza de máquinas y de instalaciones productivas se realiza según los procedimientos de la empresa y se controla el consumo de agua y su vertido.
 - CR 4.6 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten con prontitud al personal apropiado.
- RP 5: Aportar la información técnica precisa, para contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.**
- CR 5.1 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 5.2 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 5.3 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades, facilita las posteriores tareas de revisión, reparación, y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

CR 5.4 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 las 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.

Contexto profesional

Medios de producción

Máquinas de descarnar, dividir, rasar, centrifugar y sabrear o sabrar. Máquina de pelar con sulfuro. Lavadero de lana. Máquina de escurrir piel de vacuno. Máquina de escurrir piel pequeña. Equipos de protección y seguridad. Equipos de protección individual. Máquinas de troquelar (de puente, de cabezal giratorio, de platos alternativos).

Productos y resultados

Pieles tratadas mecánicamente en procesos intermedios de ribera y curtición. Registro de incidencias. Medios de gestión de la producción.

Información utilizada o generada

Utilizada: Orden de fabricación. Cargas de trabajo. Relación de máquinas (cuantitativa y cualitativa), disponibilidad y manuales de instrucciones. Relación de útiles y disponibilidad. Programa de mantenimiento preventivo. Fichas técnicas. Manual de mantenimiento, seguridad y medioambiente.

Generada: Información de proceso. Consumo de productos químicos y auxiliares. Consumo de materiales y nivel de existencias. Partes de trabajo: producción, tiempos, incidencias. Estado de instalaciones y máquinas. Medios de producción en condiciones idóneas para la producción.