

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por trama</b>
<b>Nivel</b>	3
<b>Código</b>	UC0462_3

### Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1:** Verificar y, en su caso, realizar la preparación y puesta a punto de las máquinas de tejeduría de punto por trama, según las instrucciones del proceso y las especificaciones técnicas del producto.
- CR 1.1 El control de la preparación de las máquinas de tejeduría de punto por trama se realiza ordenadamente, con seguridad personal y en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
- CR 1.2 La preparación y puesta a punto de las máquinas depende de su tecnología (tricotosas, cotton, circulares de pequeño y gran diámetro, entre otras), de las características técnicas de los nuevos materiales, las especificaciones de los productos y del proceso.
- CR 1.3 Los parámetros decisivos del proceso se determinan por los ajustes hasta llegar a la regulación definitiva de los diferentes productos obtenidos.
- CR 1.4 Los resultados de las pruebas de lanzamiento contribuyen a definir la rectificación final de máquina que definirá el producto y el proceso.
- RP 2:** Supervisar los procesos de tejeduría de punto por trama obteniendo la producción en las condiciones de calidad y productividad establecidas.
- CR 2.1 La supervisión de la producción se evalúa a través del flujo de materiales, la cantidad de producción y plazos de entrega, los parámetros físicos (regularidad, elasticidad, estabilidad dimensional, contracción, entre otros) de los tejidos, componentes de prenda o prenda integral, la situación operativa y rendimiento de los medios de producción y de los operarios, las condiciones de obtención de muestras, y las condiciones de funcionamiento de máquinas, seguridad personal e instalaciones.
- CR 2.2 La supervisión permite el control de las operaciones y su posible corrección, y garantizar que se aplican las instrucciones establecidas y la obtención de la producción con la calidad requerida.
- CR 2.3 Las actividades de coordinación con mantenimiento, almacén, calidad u otras fases internas y externas se adoptan durante la supervisión y control de la producción.
- CR 2.4 La supervisión facilita modificar la programación para compensar las desviaciones de producción que se hayan podido ocasionar y restablecer la productividad, calidad y seguridad.
- CR 2.5 Las tareas, cargas de máquina y el mantenimiento correctivo de máquinas se corrigen durante la supervisión de la producción de tejidos de punto por trama.
- CR 2.6 Las contingencias críticas en calidad, cantidad y plazos se comunican en el momento oportuno.
- RP 3:** Supervisar el mantenimiento de máquinas y equipos para garantizar la producción de tejidos de punto por trama con el nivel de calidad requeridos.
- CR 3.1 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción.
- CR 3.2 La supervisión y control de la producción asegura el cumplimiento del plan de mantenimiento preventivo establecido.
- CR 3.3 La supervisión de pedidos y suministros garantiza la disponibilidad de los repuestos necesarios.
- CR 3.4 Los trabajos de mantenimiento son supervisados para garantizar el cumplimiento de las normas de seguridad personal y de instalaciones.
- RP 4:** Informar/formar al personal de producción técnicamente y para el trabajo en equipo, a fin de que la fabricación de tejidos de punto por trama se realice con eficacia y de acuerdo con las normas de calidad, seguridad y salud establecidas.
- CR 4.1 La formación individual y grupal prepara al operario para la realización de la tarea, asegurando su correcta ejecución, con calidad, optimizando procesos, materiales y tiempos, con motivación para el trabajo y evitando accidentes laborales.
- CR 4.2 Las tareas referentes al control de calidad son conocidas por el trabajador durante la formación.
- CR 4.3 La formación continua garantiza la adaptación a nuevas tareas y el recordatorio de las ya existentes.
- CR 4.4 La formación en grupo mejora las relaciones interpersonales y aporta motivación al trabajo.
- RP 5:** Coordinar y organizar el personal, la carga de trabajo, optimizando los recursos humanos y resolviendo los conflictos interpersonales.
- CR 5.1 La carga de trabajo, distribución de personal, control de tareas y responsabilidades se realiza según los criterios de producción.
- CR 5.2 Los conflictos en el entorno de trabajo se resuelven con las medidas oportunas con prontitud.
- CR 5.3 La mejora de la productividad se fomenta con la participación individual de los trabajadores en la resolución de problemas o en la aportación de ideas.

CR 5.4 Las propuestas de mejora del proceso, de la calidad, reducción de costes, aumento de seguridad, innovación y otras, son transmitidas fluidamente por un canal de información que llegue a todos los niveles de trabajadores.

CR 5.5 Los trabajadores son informados de sus derechos y deberes recogidos en la legislación vigente y en el reglamento específico de su entorno laboral.

**RP 6:** Coordinarse con los diferentes departamentos, a fin de conseguir los objetivos de la producción de tejidos de punto por trama, en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

CR 6.1 La colaboración con el departamento de I+D+i permite detectar necesidades del mercado, hacer las pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso y adecuarlas a la fabricación.

CR 6.2 La coordinación con otros departamentos se realiza comunicando a tiempo y por los cauces establecidos, todas las incidencias que afecten a previsiones y trabajos de otras secciones.

CR 6.3 La mejora de procesos de producción, de control y mantenimiento, y la ausencia de incidencias, se consigue con la participación de los diferentes departamentos en reuniones de coordinación.

**RP 7:** Actuar según el plan de seguridad y salud, participando con los responsables de la empresa en su desarrollo, instruyendo a sus colaboradores, supervisando y aplicando las medidas establecidas, controlando y utilizando los medios de seguridad asignados a su equipo.

CR 7.1 Los derechos y obligaciones del trabajador y de la empresa, en materia de seguridad y salud, se identifican y asignan tareas para acometer acciones preventivas, correctoras y de emergencia.

CR 7.2 Los equipos y medios de seguridad asignados son los más adecuados para cada actuación, y se supervisa su mantenimiento y cuidado.

CR 7.3 Los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo son detectados para diseñar medidas preventivas y evitar accidentes laborales.

CR 7.4 Las zonas de trabajo se mantienen en condiciones de limpieza y orden, tomándose las medidas de seguridad y salud establecidas.

CR 7.5 El plan de seguridad y salud de la empresa es utilizado para la formación de los trabajadores.

CR 7.6 Según el plan de emergencia se debe tener personas encargadas de las tareas específicas de conservación de señales de evacuación, contra incendios, simulacros y otros, así como, mantener las medidas de sanidad básicas y los conocimientos en primeros auxilios.

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Equipos informáticos y programas de planificación, organización y control de la producción de tejidos de punto por trama o recogida. Registros, sensores y similares para la toma de datos de producción en línea. Máquinas de bobinar y trascanar. Máquinas de tejer y equipos que intervienen en los procesos productivos y de control de la calidad: tricotasas, cotton, circulares de pequeño y gran diámetro. Máquinas especiales. Equipo protección individual.

### **Productos y resultados**

Procedimientos específicos y tiempos de realización. Programa de trabajo. Identificación de hilos y tejidos de punto por trama. Identificación de defectos, taras o mala calidad. Producción de tejidos, componentes de prenda o prenda integral en la cantidad, calidad y plazos previstos.

### **Información utilizada o generada**

Utilizada: Ficha técnica. Orden de fabricación. Fichas de seguimiento y control. Cargas de trabajo. Manual de procedimientos y manual de calidad. Normas de ensayo. Tiempos de realización. Relación de personal, su disponibilidad y cualificación. Relación de maquinaria y útiles, disponibilidad y manuales de instrucciones. Situación de pedidos. Partidas, características y plazo de disponibilidad de materias primas y productos auxiliares. Plazos de entrega de productos semi-elaborados y finales. Costos industriales del producto. Movimientos de stock. Programa de mantenimiento preventivo.

Generada: Programa de trabajo. Órdenes de trabajo. Hojas de producción. Hojas de ruta. Seguimiento de la producción. Situación del proceso, medios e instalaciones. Situación de la calidad del producto y proceso. Instrucciones de corrección del producto y el proceso. Gráficos.