

| | |
|------------------------------|--|
| UNIDAD DE COMPETENCIA | Supervisar y controlar la producción en tintura y estampación |
| Nivel | 3 |
| Código | UC0467_3 |

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Supervisar y controlar la preparación de las disoluciones de colorantes y productos químicos, así como los productos textiles que se van a tratar, para asegurar que se preparan adecuadamente y a tiempo para su utilización.**
- CR 1.1 Las formulaciones de productos químicos que se usan en las operaciones de tintura y estampación se deducen e interpretan según la documentación técnica del proceso.
- CR 1.2 Los equipos que se utilizan para pesar y medir los colorantes y productos químicos y preparar las disoluciones se eligen adecuadamente y se comprueba que están en buenas condiciones de uso.
- CR 1.3 Las disoluciones de colorantes y productos químicos se preparan con la concentración requerida y según protocolos de fabricación.
- CR 1.4 Los productos textiles a tratar se preparan correctamente para que se puedan procesar en el momento oportuno, al mismo tiempo que se identifican para poder realizar su seguimiento durante el proceso.
- CR 1.5 La preparación de las disoluciones y de los productos textiles se hace con la antelación suficiente para que se puedan utilizar en el momento previsto en la programación.
- RP 2: Verificar y, en su caso, realizar la preparación y puesta a punto de las máquinas de tintura y estampación, para asegurar que dichas operaciones se llevan a cabo en las condiciones preestablecidas.**
- CR 2.1 El control de la preparación de las máquinas de tintura y estampación se realiza ordenadamente, con seguridad personal y en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
- CR 2.2 La preparación y puesta a punto de las máquinas, tiene en cuenta la tecnología de las mismas, las características técnicas de los materiales, las especificaciones de los productos y del proceso.
- CR 2.3 Los productos obtenidos y los diferentes ajustes hasta llegar al reglaje definitivo determinan los parámetros definitivos del proceso.
- RP 3: Supervisar las operaciones de tintura y estampación para controlar la producción y el cumplimiento de la programación.**
- CR 3.1 Las operaciones de tintura y estampación se supervisan mientras se llevan a cabo, para comprobar que se realizan en las condiciones preestablecidas y se resuelven las incidencias que pudieran presentarse.
- CR 3.2 La supervisión permite el control de las operaciones y su posible corrección, y garantiza que se aplican las instrucciones establecidas y la obtención de la producción con la calidad requerida.
- CR 3.3 El producto textil obtenido se controla para comprobar que las operaciones de tintura y estampación se han llevado a cabo de forma adecuada y con el resultado previsto.
- CR 3.4 La programación se modifica para compensar las desviaciones de producción que se hayan podido ocasionar.
- CR 3.5 Las operaciones de tintura y estampación se llevan a cabo en las condiciones establecidas de seguridad personal y con el control medioambiental previsto.
- CR 3.6 Las condiciones de funcionamiento de máquinas, seguridad personal e instalaciones, son evaluadas durante la supervisión de la producción.
- CR 3.7 Las actividades de coordinación con mantenimiento, almacén, calidad y otras fases internas y externas se adoptan durante la supervisión y control de la producción.
- CR 3.8 Las contingencias críticas en calidad, cantidad y plazos se comunican en el momento oportuno, a fin de resolver de forma coordinada las anomalías presentadas.
- RP 4: Supervisar el mantenimiento de máquinas y equipos para garantizar las operaciones de tintura y estampación con el nivel de calidad requerido.**
- CR 4.1 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción, tomando para ello las iniciativas precisas.
- CR 4.2 La supervisión y control de la producción asegura el cumplimiento del plan de mantenimiento preventivo establecido.
- CR 4.3 La supervisión de pedidos y suministros garantiza la disponibilidad de los repuestos necesarios.
- CR 4.4 Los trabajos de mantenimiento son supervisados para garantizar el cumplimiento de las normas de seguridad personal y de instalaciones.
- RP 5: Informar/formar técnicamente al grupo de trabajo, a fin de que las operaciones de tintura y estampación se realicen con eficacia y eficiencia de acuerdo con la calidad, seguridad y salud establecida.**

CR 5.1 La instrucción se efectúa de forma continuada y siempre que se inicien nuevas tareas, se implanten nuevos métodos, se den cambios de puestos de trabajo o nuevos ingresos.

CR 5.2 Las necesidades formativas se detectan elaborando y/o proponiendo un plan de formación continuada para el trabajador en virtud de su puesto de trabajo y los plazos disponibles.

CR 5.3 El plan de formación continuada del trabajador consigue:

- La correcta ejecución de las tareas asignadas a su puesto de trabajo.
- Proponer mejoras en los métodos y tiempos de trabajo.
- Mejorar el aprovechamiento de los recursos materiales.
- El correcto uso de máquinas y equipos.
- Sensibilizar el autocontrol mejorando la calidad final.
- Evitar riesgos de accidentes y enfermedades profesionales.
- Motivar al trabajador y mejorar las relaciones interpersonales.
- Prevenir el riesgo de contaminación del medioambiente.

RP 6: Coordinar y organizar el personal, la carga de trabajo, optimizando los recursos humanos asignados a las operaciones de tintura y estampación, logrando los objetivos previstos de producción y resolviendo los conflictos interpersonales.

CR 6.1 La carga de trabajo, distribución de personal, control de tareas y responsabilidades se realiza según los criterios de producción.

CR 6.2 Los conflictos en el entorno de trabajo se resuelven con las medidas oportunas con prontitud.

CR 6.3 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 6.4 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 6.5 Los trabajadores son informados de sus derechos y deberes recogidos en la legislación vigente y en el reglamento específico de su entorno laboral.

RP 7: Coordinarse con los diferentes departamentos, a fin de conseguir los objetivos de la producción de tintura y estampación, en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

CR 7.1 La participación en reuniones de coordinación permite realizar aportaciones que mejoren las actividades de producción.

CR 7.2 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 7.3 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 7.4 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.

CR 7.5 Las aportaciones para mejorar el proceso inciden en los aspectos de: el orden del mismo, la facilidad de las operaciones, el aumento de la seguridad, mejora de la calidad, la reducción de costes y reducción de la contaminación.

CR 7.6 Las innovaciones y mejoras de proceso propuestas por los trabajadores se valoran y se transmiten para su incorporación a los procesos normalizados.

CR 7.7 Las medidas de coordinación (control de calidad, mantenimiento, fases productivas), corrección (producción, productividad, calidad y seguridad) y de información (calidad y plazos de producción), se adoptan en el momento oportuno.

CR 7.8 La información a los trabajadores de las aportaciones y medidas de coordinación, así como la política de innovación y mejoras, facilita la aceptación de las propuestas.

RP 8: 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 8.1 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 8.2 Los equipos y medios de seguridad asignados son los más adecuados para cada actuación, y se supervisa su mantenimiento y cuidado.

CR 8.3 Los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo son detectados para diseñar medidas preventivas y evitar accidentes laborales.

CR 8.4 Las zonas de trabajo se mantienen en condiciones de limpieza y orden, tomándose las medidas de seguridad y salud establecidas.

CR 8.5 El plan de seguridad y salud de la empresa es utilizado para la formación de los trabajadores.

CR 8.6 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 en condiciones 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 tintura y estampado. Máquinas de teñir y estampar. Máquinas de lavar, escurrir y secar. Equipos e instalaciones de preparación y dosificación de colorantes y pastas de estampación. Balanzas, material de laboratorio y aparatos de laboratorio para teñir y estampar. Equipos: básculas. Instrumentos para medir volúmenes. Dispositivos para preparar disoluciones. Productos químicos: colorantes, tensoactivos y otros. Equipo protección individual.

Productos y resultados

Hilos y tejidos preparados para teñir. Hilos teñidos y tejidos teñidos y/o estampados.

Información utilizada o generada

Utilizada: Catálogos de colorantes. Especificaciones de productos. Procesos y formulaciones de tintura y estampación. Órdenes de fabricación. Cargas de trabajo. Relación de personal. Relación de máquinas. Instrucciones de máquinas. Manual de mantenimiento de las máquinas. Normas de seguridad y salud. Consumo de materiales y nivel de existencias. Planes de formación.

Generada: Documentación para el seguimiento de la producción. Hojas de ruta. Resultados de las operaciones de control.