

UNIDAD DE COMPETENCIA	Supervisar y controlar la producción en telas no tejidas
Nivel	3
Código	UC0472_3

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Realizar y verificar la preparación y puesta a punto de las máquinas de telas no tejidas y determinar las especificaciones técnicas de producto.**
- CR 1.1 El control de la preparación de las máquinas de telas no tejidas se realiza ordenadamente, con seguridad personal y en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
 - CR 1.2 La tecnología de las máquinas, las características técnicas de los nuevos materiales, las especificaciones de los productos y del proceso influyen en la preparación y puesta a punto de las mismas.
 - CR 1.3 Los productos obtenidos y los diferentes ajustes hasta llegar al reglaje final determinan los parámetros definitivos del proceso.
 - CR 1.4 Los resultados de las pruebas de lanzamiento contribuyen a concretar el reglaje final de máquina que definirá el producto y el proceso.
- RP 2: Supervisar los procesos de fabricación de telas no tejidas obteniendo la producción en las condiciones de calidad y productividad establecidas.**
- CR 2.1 El flujo de materiales, la cantidad de producción y plazos de entrega, los parámetros físicos de las telas no tejidas, 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, son evaluadas durante la supervisión de la producción.
 - CR 2.2 La supervisión permite el control de las operaciones y su posible corrección, garantizando 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 productividad, calidad y seguridad se restablecen durante la supervisión.
 - CR 2.5 Las tareas, cargas de máquina y el mantenimiento correctivo de máquinas se corrigen durante la supervisión de la producción de telas no tejidas.
 - 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 telas no tejidas 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 telas no tejidas 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, calidad, optimizando procesos, materiales y tiempos, motivando 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 para conseguir la producción en plazo y con la calidad requerida.
 - CR 5.2 Los conflictos en el entorno de trabajo se resuelven con prontitud y con las medidas oportunas.
 - 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, entre 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 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, supervisando su correcto 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 tienen personas encargadas de las tareas específicas de conservación de señales de evacuación, contra incendios, simulacros y otros, así como, para 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 telas no tejidas. Registros, sensores y similares para la toma de datos de producción en línea. Máquinas y equipos que intervienen en los procesos productivos de telas no tejidas: batanes, teleras, aspersores, punzonadoras, túneles de polimerizado y de secado, filetas, cosedoras, cortadoras, entre otras. Equipo de protección individual.

Productos y resultados

Procedimientos específicos y tiempos de realización. Programa de trabajo. Identificación de fibras, hilos, telas no tejidas. Identificación de defectos, taras o mala calidad. Producción de tela no tejidas 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. Lotes, 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.