

UNIDAD DE COMPETENCIA Preparar pieles para su acabado

Nivel 2

Código UC0887_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar las fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo de preparación de productos para los tratamientos de pieles.

CR 1.1 El proceso de transformación del producto se identifica mediante la interpretación de la ficha técnica.

CR 1.2 Los procedimientos a seguir y los productos químicos a utilizar se determinan a partir de la identificación de las características de la piel y especificaciones del producto acabado.

CR 1.3 Los equipos, máquinas y herramientas que intervienen en los procesos mecánicos y químicos previos al acabado se corresponden exactamente con los previstos en la ficha técnica.

RP 2: Realizar procesos mecánicos previos al acabado de las pieles siguiendo las órdenes de producción, en función de la calidad establecida, y de acuerdo con las normas de seguridad y protección medioambiental implantadas.

CR 2.1 Los tratamientos se realizan en las máquinas y conforme a los horarios programados según la interpretación de las fichas técnicas.

CR 2.2 Los parámetros de las máquinas (presión, velocidad, aspiración de polvo y partículas, entre otros) se programan y ajustan según procedimiento de trabajo.

CR 2.3 Las operaciones de ablandado, esmerilado, rebajado en seco, molado, desempolvado y recortado se realizan comprobando el tacto, lijado, espesor, ausencia de partículas superficiales, saneado, entre otras, a fin de conseguir las especificaciones del producto final.

CR 2.4 La manipulación de las pieles se realiza cumpliendo las normas de seguridad y protección medioambiental.

CR 2.5 Las modificaciones de la programación, previamente aprobadas, se comunican según procedimientos establecidos por la empresa.

RP 3: Realizar las operaciones de humectado y batanado de las pieles previas al acabado, a fin de conseguir la calidad prevista, en las condiciones de seguridad y protección medioambiental establecidas.

CR 3.1 Los tratamientos de humectado y batanado se realizan en las pigmentadoras u otras máquinas adecuadas al tratamiento, conforme a los horarios programados según la correcta interpretación de la ficha técnica.

CR 3.2 La limpieza de máquinas e instalaciones productivas se realiza controlando el consumo de agua y vertidos, según los procedimientos de la empresa.

CR 3.3 Los parámetros de las máquinas y pistolas (presión del aire, abertura de las boquillas, velocidad) se programan y ajustan según procedimiento de trabajo establecidos.

CR 3.4 Las pieles seleccionadas sin imperfecciones se incorporan a las máquinas correspondientes, según la programación establecida.

CR 3.5 Las alteraciones de la programación se comunican según procedimientos establecidos por la empresa.

RP 4: Realizar el mantenimiento de primer nivel, a fin de evitar paros o reestablecer la producción.

CR 4.1 El mantenimiento de equipos e instrumentación, se realiza teniendo en cuenta la documentación técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.

CR 4.2 El mantenimiento de primer nivel se realiza sin perjudicar a piezas, sensores y otros elementos, no implicados en dicho mantenimiento.

CR 4.3 Las acciones de mantenimiento se realizan interfiriendo lo menos posible en la producción.

CR 4.4 Las incidencias se resuelven con el mínimo daño de las pieles, reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento.

CR 4.5 La limpieza de máquinas y de instalaciones productivas se realiza y se supervisa según los procedimientos de la empresa y controlando el consumo de agua y su vertido.

CR 4.6 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan las responsabilidades asignadas, se transmiten con prontitud al personal responsable.

RP 5: 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.

CR 5.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta y se aplica correctamente, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección.

CR 5.2 Los equipos y medios de prevención se identifican y se mantienen operativos.

CR 5.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 5.4 El entrenamiento periódico en planes de emergencia o situaciones de peligro se mantiene con actuaciones personales acordes con una actitud activa y positiva, que refuerza la seguridad.

RP 6: Aportar la información técnica referente del trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.

CR 6.1 La documentación se cumplimenta correctamente contribuyendo a la mejora del flujo de información y mantenimiento de la programación de producción.

CR 6.2 La correcta anotación de incidencias y de no conformidades se realiza para facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación, y clasificación, aportando criterios de mejora continua.

CR 6.3 La información se recoge y se archiva a fin de aportar criterios para la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

Contexto profesional

Medios de producción

Pistolas manuales. Máquinas de ablandar, esmerilar, rebajar en seco, desempolvar, recortar, pigmentadoras, batanes, entre otras. Equipo de aire comprimido. Equipo informático.

Productos y resultados

Pieles tratadas en procesos intermedios de acabados. Pieles rechazadas por falta de calidad.

Información utilizada o generada

Utilizada: Programas de fabricación. Hojas de producción. 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". Programa de mantenimiento preventivo.

Generada: Informes de proceso y producción. Gestión de la información de movimiento de pieles. Registro de incidencias. Órdenes de trabajo. Hojas de producción. Hojas de ruta. Situación del proceso, medios e instalaciones.