

UNIDAD DE COMPETENCIA Realizar el acabado de las pieles

Nivel 2

Código UC0888_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar las fichas técnicas de producción para organizar el proceso del acabado según técnicas, productos, efecto final a conseguir y poder cubriente de las pieles.

CR 1.1 Las pieles que se van a tratar se reconocen e identifican según lo indicado en la ficha técnica.

CR 1.2 Las operaciones de acabado que se indican en las fichas técnicas se identifican y relacionan con el efecto final que se ha de conseguir, y con el tipo de piel.

CR 1.3 Las máquinas de aplicación de acabados y auxiliares, accesorios que intervienen y parámetros que hay que controlar, se identifican con la correcta interpretación de las fichas técnicas.

CR 1.4 La determinación del procedimiento de trabajo, y su organización se identifica con la correcta interpretación de las fichas técnicas y los procedimientos de la empresa.

RP 2: Programar equipos y máquinas para aplicar en superficie la preparación de acabado, ajustando parámetros, y disponiendo materiales, mezclas y productos.

CR 2.1 La correcta interpretación de las fichas técnicas se realiza para asegurar que los tratamientos se ejecutan en las máquinas, horarios programados y condiciones adecuadas.

CR 2.2 Las máquinas donde se van a realizar las operaciones de acabado (sistemas de felpas, pigmentadoras, de pintar, de rodillos, de imprimir o grabar, de cortina) se verifican, comprobando que estén limpias y en condiciones de ser utilizadas.

CR 2.3 Los parámetros de las máquinas se programan y ajustan con exactitud y seguridad, según instrucciones y procedimiento de trabajo.

CR 2.4 La preparación de la mezcla para el acabado se realiza añadiendo los colorantes y productos químicos de la formulación, en el orden y en las condiciones que se indican en la ficha técnica y siguiendo los procedimientos de la empresa, con seguridad y respetando las condiciones medioambientales.

CR 2.5 Las pieles que se van a tratar se preparan de forma adecuada, según el tipo de máquina que se va a utilizar, lo indicado en la ficha técnica y/o en los procedimientos de la empresa.

CR 2.6 Las alteraciones de la programación se comunican según procedimientos establecidos por la empresa.

CR 2.7 La correcta programación se realiza para asegurar el orden de la adición de los productos químicos y auxiliares en las cantidades establecidas.

RP 3: Operar con las máquinas y controlar los procesos y las pieles, a fin de realizar los tratamientos de acabados con la calidad y las especificaciones previstas, en condiciones de seguridad y sostenibilidad medioambiental.

CR 3.1 La correcta interpretación de las fichas técnicas, se realiza para asegurar que se procesan las pieles previstas con los productos, sistemas de maquinaria y condiciones de proceso predeterminados.

CR 3.2 Las operaciones de acabados de las pieles se realizan en las máquinas previstas (sistemas de felpas, pigmentadoras, de pintar, de rodillos, de imprimir o grabar, de cortina), en condiciones de seguridad, vigilando las presiones de las prensas, su temperatura y el tiempo de retención.

CR 3.3 Las condiciones y los parámetros del acabado de las pieles, como igualación del color, cantidad de carga aplicada, cobertura de los defectos, brillo obtenido y el tacto superficial del acabado, entre otros, se regulan o se consiguen correctamente dentro de los límites de responsabilidad asignados.

CR 3.4 Las muestras de pieles y de las mezclas de productos, en distintos momentos del proceso, se obtienen en los tiempos prefijados y en condiciones de seguridad.

CR 3.5 Los parámetros de control de las presiones de pulverización, cantidad de carga de productos por unidad de superficie y abertura del abanico de pulverizado, se ajustan con arreglo a los resultados de las muestras obtenidas.

CR 3.6 Los criterios de sostenibilidad industrial se aplican, minimizando residuos, consumos de agua en la limpieza de las cintas transportadoras, de las cubetas de las cabinas de pintado y de los cilindros de las máquinas de rodillos, así como los consumos de energía y productos químicos.

CR 3.7 Las alteraciones de la programación, previamente aprobadas, se comunican según procedimientos de la empresa.

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

CR 4.1 El mantenimiento de primer nivel se realiza según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad.

CR 4.2 Los sensores de las máquinas se comprueban con equipos externos calibrados (pH-metros, termómetros, medidores de volumen y de caudal, entre otros).

CR 4.3 Las incidencias se reparan con el mínimo daño de las pieles, reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento.

CR 4.4 Los fallos de las máquinas de producción se detectan correctamente, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.

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

CR 4.6 La documentación generada en el mantenimiento de primer nivel se cumplimenta verificando que sea exacta y completa.

CR 4.7 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan las responsabilidades asignadas, se transmiten con prontitud al personal responsable.

RP 5: Aportar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.

CR 5.1 La documentación se cumplimenta correctamente contribuyendo a la mejora del flujo de información y mantenimiento de la programación de producción.

CR 5.2 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 5.3 La información se examina y registra aportando criterios de 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 acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.

CR 6.1 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 6.2 Los equipos y medios de prevención se identifican 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 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.

Contexto profesional

Medios de producción

Instrumental de laboratorio para disoluciones y valoraciones. Almacén de productos. Máquinas: pigmentadoras, prensas, rollers, de pintar, de imprimir o estampar, de grabar, de abrillantar, de lanchar, entre otras. Instrumental de toma de muestra, colorímetros. Equipo informático.

Productos y resultados

Producción de pieles acabadas en la cantidad, calidad y plazos fijados. Muestras de tratamientos específicos de las materias primas. Colorantes, pigmentos, productos químicos y auxiliares. Agua de proceso. Disoluciones, dispersiones y emulsiones aptas para su uso.

Información utilizada o generada

Utilizada: Fórmulas de fabricación. 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.

Generada: Información de proceso. Consumo de productos químicos y auxiliares. Partes de trabajo: producción, tiempos, incidencias. Estado de instalaciones y máquinas.