

UNIDAD DE COMPETENCIA	Realizar estampaciones textiles
Nivel	2
Código	UC0893_2

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Interpretar las fichas técnicas y de producción para organizar el trabajo de la estampación.

CR 1.1 El tipo de estampación y de colorante o pigmento que se indican en la ficha técnica se identifican y relacionan con la composición del tejido.

CR 1.2 Las operaciones de estampación, fijación y tratamientos posteriores que componen el proceso de estampado se identifican en la ficha técnica.

CR 1.3 Las operaciones que componen el proceso de estampación se organizan según el calendario y horario previsto en el plan de producción.

CR 1.4 La maquinaria de estampación, así como la formulación de espesantes, colorantes, pigmentos, y productos químicos que hay que utilizar, se identifica interpretando la ficha técnica.

RP 2: Disponer el tejido o las prendas, preparar las pastas y programar la máquina para realizar la estampación en las condiciones de operación preestablecidas en el plan de trabajo.

CR 2.1 El tejido que va a ser estampado se dispone para su entrada en la máquina, verificando que ha recibido las operaciones de preparación especificadas en la ficha técnica.

CR 2.2 Las prendas a estampar, en su caso, se posicionan de acuerdo con los criterios previamente establecidos.

CR 2.3 Las pastas de estampación se preparan de acuerdo con la formulación que se indica en la ficha técnica, añadiendo los espesantes, colorantes, pigmentos y productos químicos, en el orden y en las condiciones que se indican en los procedimientos de la empresa, observando normas de correcta fabricación y manipulación.

CR 2.4 La máquina donde se va a realizar la estampación se reconoce e identifica en la ficha técnica, verificando que está en condiciones de ser utilizada.

CR 2.5 El buen estado de funcionamiento de los elementos de estampación (cuadros, cilindros, rasquetas, inyectores, entre otros) se verifica y se colocan en la máquina correspondiente, asegurando la calidad de la estampación.

CR 2.6 La máquina de estampación se programa ajustando los parámetros correspondientes según las instrucciones de la ficha técnica y/o de los procedimientos de la empresa.

CR 2.7 En todo momento se aplican las normas de seguridad generales establecidas y las específicas de los productos que han intervenido en las pastas así como en los medios utilizados.

RP 3: Disponer el tejido y el papel para estampación por transferencia, y programar la máquina para realizar la estampación en las condiciones de operación preestablecidas en el plan de trabajo.

CR 3.1 El tejido que va a ser estampado y el papel para estampación por transferencia se verifican que han recibido las operaciones previas de preparación especificadas en la ficha técnica.

CR 3.2 El papel de termoestampación y el tejido, se disponen de forma correcta en la entrada de la máquina a fin de evitar irregularidades en el estampado por el desplazamiento de uno de los materiales.

CR 3.3 La máquina donde se va a realizar la estampación se reconoce e identifica en la ficha técnica, verificando que está en condiciones de seguridad y funcionalidad.

CR 3.4 La máquina de estampación se programa ajustando los parámetros correspondientes según las instrucciones de la ficha técnica y/o de los procedimientos de la empresa.

RP 4: Ajustar la máquina hasta conseguir la correcta reproducción del dibujo estampado respecto a la muestra de referencia, en condiciones de seguridad y ambientales.

CR 4.1 El inicio de la producción se realiza asegurando la intensidad de los colores y que el aspecto del estampado se corresponde con la muestra de referencia.

CR 4.2 La calidad de la estampación se verifica comprobando visualmente que la calidad de la plancha, del perfilado, del encaje de los motivos y la conformidad de los colores es adecuada, y corresponde con lo especificado.

CR 4.3 Los parámetros de trabajo de las máquinas, la posición de los cuadros y cilindros, inclinación y presión de la rasqueta, presión y temperatura de la calandra transfer, entre otros, se reajustan en caso necesario, hasta conseguir la adecuada reproducción de la muestra de referencia en condiciones de seguridad ambiental.

RP 5: Operar la máquina de estampar y controlar que la estampación y las operaciones posteriores se realizan en las condiciones preestablecidas con seguridad y control ambiental.

CR 5.1 La producción de la máquina se ajusta a la velocidad prevista, vigilando que los sistemas de alimentación de tejido, pasta, papel transfer, tinta y otros, funcionan correctamente.

CR 5.2 La calidad de la estampación se controla comparando la producción con la muestra de referencia.

CR 5.3 Las desviaciones o no conformidades que se detecten durante la estampación se comunican a la persona responsable para corregirlas o parar la máquina siguiendo las instrucciones correspondientes.

CR 5.4 Los tejidos estampados y secados, en caso en que sea necesario el tratamiento de fijado, se distribuyen en las máquinas correspondientes de polimerizado y vaporizado respetando las condiciones de seguridad y ambientales.

CR 5.5 Los tiempos y temperaturas de polimerización y de vaporizado se ajustan con la precisión requerida siguiendo los procedimientos de la empresa.

CR 5.6 El tejido estampado, cuando es necesario, se lava en máquinas adecuadas y posteriormente se seca y se acaba, cumpliendo las especificaciones técnicas de la empresa.

CR 5.7 Los procesos de apresto y acabado se programan para el cumplimiento de las especificaciones del producto final, siguiendo las indicaciones de la ficha técnica.

CR 5.8 Las pastas de estampación sobrantes se clasifican para su posterior reutilización, siempre que sea posible evitando el impacto sobre la salud y el ambiente.

CR 5.9 Los residuos producidos se clasifican y se retiran en las condiciones establecidas en los procedimientos de trabajo.

CR 5.10 Las normas de seguridad generales establecidas así como las específicas se aplican en todo momento del proceso, y los elementos personales de prevención de riesgos se utilizan de forma correcta y completa.

RP 6: Realizar el lavado y secado de los elementos de estampación y de las partes de la máquina que lo requieran, en condiciones de seguridad y ambientales, comprobando que la limpieza conseguida es la adecuada.

CR 6.1 El lavado y secado de los elementos de estampación utilizados (cuadros, cilindros, rasquetas, inyectores y otros) se realiza minimizando el consumo de agua y productos auxiliares, garantizando la limpieza adecuada para usos posteriores en condiciones de protección ambiental y de seguridad.

CR 6.2 La calidad y limpieza de los elementos de estampación se verifica para comprobar que están en perfecto estado de uso para la siguiente operación de estampación.

CR 6.3 Los elementos de estampación una vez utilizados y limpios se depositan en su almacén, revisados, correctamente embalados, identificados y registrados en el inventario del mismo.

CR 6.4 Las partes de la máquina (banda de estampación, bombas, depósitos de tinta y otras) que se manchan durante la estampación, se limpian para dejar la máquina en condiciones de ser utilizada de nuevo.

RP 7: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de estampar, en condiciones de seguridad y medioambiental, a fin de asegurar su buen funcionamiento.

CR 7.1 Los elementos de las máquinas que intervienen directamente en la estampación y son susceptibles de desgaste y deterioro (banda de estampación, adhesivo termoplástico, banda sin fin de la calandra, transfer y otros) se controlan para verificar que están en buen estado y en condiciones de seguir utilizándose con seguridad.

CR 7.2 Los elementos desgastados o deteriorados se sustituyen, cuando sea necesario, siguiendo las indicaciones del manual de instrucciones de la máquina y se comunican al almacén de recambios.

CR 7.3 El resto de las operaciones de mantenimiento de primer nivel, que estén indicadas en el manual de mantenimiento, se efectúan para asegurar que la máquina se mantiene en todo momento en el mejor estado de funcionamiento.

CR 7.4 Las averías e incidencias en el funcionamiento de la máquina, que se detecten y sobrepasen su nivel de responsabilidad, se comunican para que se den las órdenes oportunas de reparación.

RP 8: Aportar información técnica y de producción referente al trabajo realizado, a fin de contribuir al plan de producción y de calidad de la empresa.

CR 8.1 Los datos técnicos y de producción se registran en los soportes adecuados a los procedimientos de trabajo, manteniendo su actualización y asegurando la trazabilidad del proceso.

CR 8.2 Los datos obtenidos en los controles de calidad se registran para que se pueda comprobar que la producción se ha realizado con la calidad prevista.

CR 8.3 Las incidencias y no conformidades que ocurran durante la producción se registran para facilitar la inspección y fundamentar los futuros planes de mejora.

CR 8.4 Los datos sobre el consumo de pastas de cada dibujo y máquina se registran, de forma convencional o digital, para optimizar futuras operaciones de estampación.

RP 9: 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, según el plan de prevención, así como mantener las condiciones adecuadas para evitar riesgos ambientales.

CR 9.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta correctamente, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección a utilizar.

CR 9.2 Los equipos y medios de prevención se identifican, se utilizan y se mantienen operativos.

CR 9.3 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR 9.4 De los nuevos riesgos detectados se informa a los responsables de seguridad y se colabora en el estudio de las medidas a adoptar para su corrección.

CR 9.5 Las condiciones establecidas para evitar la emisión de líquidos o gases se cumplen evitando que puedan afectar al ambiente.

CR 9.6 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

Equipos para preparar pastas. Recipientes para almacenar pastas. Balanzas, instrumentos para medir volúmenes, bombas de dosificación, agitadores, tamices, filtros, termómetros, viscosímetros, medidores de pH. Instalaciones de dosificación de sólidos y líquidos. Máquinas de estampar. Máquinas de secar, polimerizar y vaporizar. Máquinas de lavar. Instalaciones y equipos para la limpieza de máquinas, cuadros, cilindros, recipientes y otros. Almacén de productos. Equipo informático. Equipos de protección y seguridad. Equipos de protección individual.

Productos y resultados

Tejidos, prendas y artículos estampados.

Información utilizada o generada

Utilizada: Fichas técnicas. Especificaciones de productos. Formulaciones de estampación. Órdenes de producción. Cargas de trabajo. Manuales de procedimiento y calidad. Normas de seguridad y ambientales. Manual de mantenimiento de equipos e instrumentos.

Generada: Partes de trabajo. Consumo de materiales y nivel de existencias. Fichas de seguimiento y control.