

UNIDAD DE COMPETENCIA	Supervisar y controlar los procesos de acabado de pieles
Nivel	3
Código	UC0907_3

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP 1: Supervisar y controlar la preparación de las disoluciones de productos químicos para acabados, así como las pieles que se van a tratar, para asegurar que se acondicionan adecuadamente y a tiempo para su utilización.

CR 1.1 Las formulaciones de productos químicos que se usan en las operaciones de acabados de las pieles, se deducen e interpretan según la documentación técnica del proceso.

CR 1.2 Los equipos que se utilizan para pesar y medir los productos químicos y preparar las disoluciones, se escogen adecuadamente, comprobando la precisión requerida y sus buenas condiciones de uso.

CR 1.3 Las disoluciones de productos químicos se preparan con la concentración requerida y según los criterios establecidos de fabricación.

CR 1.4 Las pieles que van a ser tratadas para su acabado se preparan correctamente (procedimientos: mecánico o húmedo) para que se puedan procesar en el momento oportuno y, al mismo tiempo, se identifican para su seguimiento durante el proceso.

CR 1.5 El control de la preparación de las disoluciones y de las pieles se realiza en tiempo y forma con la antelación suficiente para su aplicación en el momento previsto en la programación.

RP 2: Verificar y, en su caso, realizar la preparación y puesta a punto de las máquinas y equipos de acabados de pieles, para asegurar que las operaciones se llevan a cabo en las condiciones preestablecidas.

CR 2.1 El control de la preparación de las máquinas y equipos de acabados 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 de preparación y acabados (sistemas de felpas, pigmentadoras, de pintar, de rodillos, de imprimir o grabar, de cortina, entre otras) se realiza teniendo en cuenta la tecnología de las mismas, las características técnicas de las pieles a tratar, del proceso y las especificaciones del producto a obtener.

CR 2.3 Los parámetros definitivos del proceso se determinan a partir de los productos obtenidos y los diferentes ajustes hasta llegar al reglaje definitivo de máquinas y equipos.

RP 3: Supervisar las operaciones de acabados de pieles para controlar la producción y el cumplimiento de la programación.

CR 3.1 Las operaciones de preparación y acabado de pieles se supervisan mientras se llevan a cabo, para comprobar que se realizan en las condiciones preestablecidas, con criterios de sostenibilidad industrial y resolviendo las incidencias que pudieran presentarse.

CR 3.2 La supervisión de las operaciones y su posible corrección se controlan, garantizando que se aplican las instrucciones establecidas y la obtención de la producción con la calidad requerida.

CR 3.3 Los lotes pieles obtenidas se controlan para comprobar que las operaciones de acabados (igualación de color, cobertura de defectos, brillo obtenido, tacto superficial, entre otras) 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 condiciones de funcionamiento de máquinas e instalaciones, las operaciones de preparación y acabado de pieles así como la seguridad personal y la vigilancia ambiental prevista, se evalúan durante la producción y se introducen, en su caso, las correcciones necesarias.

CR 3.6 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 3.7 Las contingencias críticas que inciden en la calidad, cantidad, plazos, seguridad y sostenibilidad 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 acabados de pieles 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 El cumplimiento del plan de mantenimiento preventivo establecido se asegura mediante la supervisión y control de la producción.

CR 4.3 La mejora de la productividad y calidad se fomenta con la participación individual de los trabajadores en la resolución de problemas o en la aportación de ideas.

CR 4.4 La disponibilidad de los repuestos necesarios se garantiza mediante la supervisión de pedidos y suministros.

CR 4.5 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 acabados de pieles 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 se establece para conseguir:

- 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 sobre la necesidad del autocontrol y contribuir a la mejora la calidad.
- Evitar riesgos de accidentes y enfermedades profesionales.
- Motivar al trabajador y mejorar las relaciones interpersonales.
- Prevenir el riesgo de contaminación del ambiente.

RP 6: Coordinar y organizar el personal, y su carga de trabajo, optimizando los recursos humanos asignados a las operaciones de acabados de pieles, 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 prontitud y se toman las medidas oportunas.

CR 6.3 La mejora de la productividad y calidad se fomenta con la participación individual de los trabajadores en la resolución de problemas o en la aportación de ideas.

CR 6.4 La información sobre políticas de innovación, calidad y mejoras tecnológicas y organizativas de la empresa se transmite con objetividad y claridad a los trabajadores, así como la relacionada con las mejoras promovidas por los mismos.

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 acabados de pieles, en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

CR 7.1 Las aportaciones que mejoren las actividades de producción de los acabados se consiguen y valoran participando en reuniones de coordinación.

CR 7.2 La colaboración con el departamento de I+D+i se realiza a fin de detectar necesidades del mercado, hacer las pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso, y participando en la información de la producción de acabados de pieles.

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 de acabados, inciden en los aspectos de: secuenciación del mismo, facilidad de las operaciones, aumento de la seguridad, mejora de la calidad, reducción de costes y disminución de la contaminación.

CR 7.6 Las propuestas por los trabajadores de mejora del proceso, de la calidad, reducción de costes, aumento de seguridad, innovación y otras, se valoran y se transmiten para su incorporación a los procesos normalizados de acabados de pieles.

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.

RP 8: Actuar según el plan de seguridad y salud, participando con los responsables de la empresa de tenerla 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, se detectan 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 se utiliza para la formación de los trabajadores.

CR 8.6 Según el plan de emergencia se dispone de personas encargadas de las tareas específicas de conservación de señales de evacuación, contra incendios, simulacros y otros, así como, se mantienen 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 acabados de pieles. Máquinas de preparación para el acabado de pieles (ablandar, recortar, esmerilar, rebajar en seco, batanes, entre otras). Máquinas de acabado. Máquinas de secar. Pigmentadoras rotativas. Máquinas de aplicación a rodillo. Máquinas de aplicación a cortina. Prensas de grabar. Prensas lisas en continuo. Equipos: básculas. Instrumentos para medir volúmenes. Dispositivos para preparar disoluciones. Productos químicos: de aprestos, resinas, lacas, pigmentos, ceras, tensoactivos, y otros.

Productos y resultados

Pieles en procesos intermedios sin acabar. Pieles rechazadas por falta de calidad. Pieles acabadas.

Información utilizada o generada

Utilizada: Catálogos de acabados de pieles. Especificaciones de productos. Procesos y formulaciones de acabado estandarizados. Órdenes de fabricación. Cargas de trabajo. Relación de personal. Relación de máquinas e instrucciones de las mismas. 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. Nivel de existencias.