

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>Gestionar y supervisar el mantenimiento de máquinas de mecanizado por decoletaje</b>
<b>Nivel</b>	3
<b>Código</b>	UC2162_3

### Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1:** Planificar y programar el mantenimiento preventivo de máquinas de decoletaje para mantener la capacidad de producción, en condiciones de calidad y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y protección de medio ambiente.
- CR 1.1 La frecuencia de engrase de la máquina y utillaje se establece en función de las condiciones de trabajo (refrigerante y materia prima) y el manual de mantenimiento de la máquina.
  - CR 1.2 Las operaciones de limpieza (extracción de virutas, limpieza de pinzas y portaherramientas, entre otros) se definen en función de las condiciones de trabajo.
  - CR 1.3 La sustitución de los elementos sometidos a desgaste y fatiga se programa en función de los criterios establecidos, según los defectos observados, las desviaciones de las variables de funcionamiento, y del manual de mantenimiento de la máquina.
  - CR 1.4 La sustitución de los refrigerantes se establece en función del tipo y de la degradación observada.
  - CR 1.5 El filtrado del refrigerante se establece en función de los circuitos disponibles en cada máquina.
  - CR 1.6 Las operaciones de mantenimiento se programan en función de las cargas productivas de las máquinas.
  - CR 1.7 Las operaciones de mantenimiento se programan teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.
- RP 2:** Supervisar la ejecución del mantenimiento preventivo para asegurar la capacidad de producción, y comprobando que se realiza en condiciones de calidad y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.
- CR 2.1 El engrase programado se asegura verificando los niveles de mínimos y los registros de ejecución.
  - CR 2.2 La limpieza programada se comprueba visualmente que cumple con lo establecido en la ficha de instrucciones.
  - CR 2.3 Las operaciones de mantenimiento preventivo se verifican comprobando los registros y partes de mantenimiento.
  - CR 2.4 La sustitución de los refrigerantes y filtros se verifica comprobando los registros de mantenimiento.
  - CR 2.5 Los residuos se tratan de acuerdo a las especificaciones recogidas en las normas de protección del medio ambiente.
  - CR 2.6 El pH del refrigerante se comprueba y en su caso se adicionan soluciones compensadoras para ajustarlo, según la ficha de instrucciones.
  - CR 2.6 El pH del refrigerante se comprueba y en su caso se adicionan soluciones compensadoras para ajustarlo, según la ficha de instrucciones.
  - CR 2.7 Las operaciones de mantenimiento preventivo se realizan teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.
- RP 3:** Coordinar la reparación de averías en máquinas e instalaciones, para mantener la capacidad de producción, atendiendo a criterios de calidad, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.
- CR 3.1 La necesidad de la reparación se determina según los fallos detectados en la máquina, periféricos o instalaciones.
  - CR 3.2 La intervención para solucionar la avería se determina en función de su tipología (mecánica, neumática, hidráulica, eléctrica, entre otras).
  - CR 3.3 La avería se resuelve coordinando los distintos recursos, minimizando la parada de producción y los costes.
  - CR 3.4 Los datos de la avería y su solución se documentan y registran para su análisis posterior.
  - CR 3.5 La avería se analiza y se proponen soluciones para evitar futuras paradas y mejorar el mantenimiento programado.
  - CR 3.6 La reparación de averías en máquinas e instalaciones se realiza teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.
- RP 4:** Proponer mejoras (modernización, ciclo de vida, precisión, entre otras) en los medios de producción para su optimización: aumento de la producción, mejora de la calidad, disminución de paradas, reducción de costes, entre otros.
- CR 4.1 Las propuestas de mejora se plantean en base al análisis del histórico de averías e intervenciones de mantenimiento.
  - CR 4.2 Las áreas de mejora se definen en coordinación con los departamentos de producción, mantenimiento e ingeniería.
  - CR 4.3 Las propuestas de mejora se basan en la observación de otros procesos o soluciones en otras máquinas de mecanizado.

CR 4.4 Las mejoras se realizan modificando equipos o incluyendo nuevos medios o tecnologías en las máquinas o instalaciones.

CR 4.5 Las mejoras se documentan para su fabricación y adquisición.

CR 4.6 La implantación de la mejora se analiza, mide y se valora su eficiencia.

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Aplicaciones informáticas de gestión del mantenimiento y ofimático.

### **Productos y resultados**

Plan de mantenimiento. Plan de mejora, Control del mantenimiento. Relación de recambios para mantenimiento.

### **Información utilizada o generada**

Partes de mantenimiento. Registro del mantenimiento. Manuales de mantenimiento y uso. Estadísticas de incidencias y averías.