

UNIDAD DE COMPETENCIA	Supervisar la producción de piezas mecanizadas por decoletaje
Nivel	3
Código	UC2163_3

Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1:** Organizar el entorno de trabajo para mejorar la operatividad en el puesto, y mantener la capacidad de producción en condiciones de calidad, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y de protección de medio ambiente.
- CR 1.1 La documentación (planos, pautas de control, hoja de ruta, etiquetas de lote, entre otras) se encuentra actualizada en el puesto de trabajo.
 - CR 1.2 La documentación referente al mantenimiento de la máquina y periféricos se encuentra actualizada.
 - CR 1.3 Las competencias de prevención básica de riesgos laborales de los operarios se garantizan con el certificado correspondiente.
 - CR 1.4 El mantenimiento a nivel de usuario indicado en la documentación técnica (engrase, niveles, limpieza) se comprueba que ha sido realizado por el operario.
 - CR 1.5 Las herramientas de mano y de corte se encuentran operativas y ordenadas.
 - CR 1.6 El producto obtenido se encuentra identificado, ordenado y etiquetado con los datos que permiten su trazabilidad.
 - CR 1.7 La organización del entorno de trabajo se realiza teniendo en cuenta los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.
- RP 2:** Supervisar el proceso de fabricación para asegurar la producción y la calidad de las piezas, siguiendo pautas de control, 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 La herramienta se cambia según la frecuencia establecida en la hoja de herramientas.
 - CR 2.2 El estado de funcionamiento de la máquina y proceso se verifica observando el mecanizado y estado de las herramientas.
 - CR 2.3 La zona de mecanizado en la máquina se mantiene libre de virutas, refrigerada y lubricada.
 - CR 2.4 Las incidencias de producción se identifican y registran en el bono de trabajo.
 - CR 2.5 Los resultados de la producción se identifican y registran en los bonos de trabajo.
 - CR 2.6 Los valores registrados de los indicadores de producción se comparan con el estándar planificado.
 - CR 2.7 Los "cuellos de botella" se identifican para aumentar el rendimiento de los recursos.
 - CR 2.8 Las ineficiencias de la producción se identifican para su análisis y mejora.
 - CR 2.9 La supervisión del proceso de fabricación 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 3:** Verificar los productos fabricados por decoletaje, según las pautas de control, las normas y procedimientos establecidos, comprobando que se realiza en condiciones de calidad y cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.
- CR 3.1 Las piezas mecanizadas se verifican que están en correcto estado de limpieza y carentes de rebabas.
 - CR 3.2 El almacenaje y manipulación de las piezas se realiza sin producir daños en las mismas.
 - CR 3.3 Las mediciones se realizan según los procedimientos normalizados.
 - CR 3.4 Los instrumentos de verificación se seleccionan en función de la magnitud a verificar y la precisión requerida.
 - CR 3.5 Los elementos de verificación se encuentran operativos y calibrados en el puesto de trabajo.
 - CR 3.6 La "trazabilidad" de los materiales y componentes se garantiza mediante la realización de las oportunas anotaciones.
 - CR 3.7 La verificación se realiza conforme a las pautas establecidas en el procedimiento de control y con la periodicidad establecida.
 - CR 3.8 Los resultados obtenidos se reflejan en gráficos o documentos comprensibles.
 - CR 3.9 Los criterios de aceptación y rechazo se aplican según especificaciones técnicas.
 - CR 3.10 La verificación de los productos fabricados 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:** Actuar sobre el proceso de fabricación para corregir las desviaciones de la pieza y de la producción respecto a las especificaciones técnicas y del plan de producción, en condiciones de calidad, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y de protección de medio ambiente.

CR 4.1 Las desviaciones en las dimensiones de la pieza se corrigen actuando sobre las herramientas, el recorrido de los carros o el programa CNC correspondiente.

CR 4.2 Las acciones necesarias para eliminar las ineficiencias de producción se establecen partiendo del análisis de las mismas.

CR 4.3 Las acciones para eliminar ineficiencias se implantan en los medios o procesos de producción.

CR 4.4 La eficacia del plan de mejora implantado se comprueba comparando los registros de producción y de calidad con el estándar planificado.

CR 4.5 Las actuaciones sobre el proceso de fabricación se realizan teniendo en cuenta la normativa vigente, los criterios de calidad y el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

Contexto profesional

Medios de producción

Aplicaciones informáticas para el control de la producción. Equipos de inspección y ensayo (equipos de medición dimensional, geométrica, superficial, entre otros).

Productos y resultados

Producción verificada. Producción ajustada a la orden de fabricación. Instalaciones en orden de producción.

Información utilizada o generada

Plan de producción. Hojas de proceso. Bono de trabajo. Hojas de control. Indicadores de producción, Ordenes de producción, registros de control de calidad, registros de incidencias y mantenimiento. Hoja de herramientas. Manuales de mantenimiento. Normativa de Prevención de Riesgos Laborales y protección del Medio Ambiente. Indicadores de calidad y productividad.