

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL:

Organización de la fabricación de productos de vidrio

Familia Profesional:	Vidrio y Cerámica
Nivel:	3
Código:	VIC210_3
Estado:	BOE
Publicación:	Orden EFD/1434/2024
Referencia Normativa:	Orden PRE/2048/2015, RD 1228/2006, Orden PRA/259/2017

Competencia general

Gestionar la fabricación de productos de vidrio a partir de masas fundidas, así como la calidad de la producción, la prevención de riesgos laborales y la protección medioambiental, siguiendo las instrucciones técnicas dadas por los responsables de la planificación y calidad de la producción, asegurando su ejecución con la calidad requerida, dentro del tiempo previsto y en las condiciones de seguridad y protección ambientales establecidas.

Unidades de competencia

- UC0669_3:** Organizar y gestionar la dosificación, homogeneización y fusión de mezclas vitrificables
- UC0670_3:** Organizar y gestionar la conformación de vidrio fundido
- UC0671_3:** Controlar los procesos de fabricación de productos de vidrio
- UC0664_3:** PARTICIPAR EN LA PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN INDUSTRIAS DE PROCESO
- UC0665_3:** PARTICIPAR EN LA ELABORACIÓN Y MANTENIMIENTO DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y MEDIOAMBIENTAL EN INDUSTRIAS DE PROCESO

Entorno Profesional

Ámbito Profesional

Desarrolla su actividad en el área de la producción de vidrio y/o de gestión de la calidad, dedicada a la organización y supervisión de la fabricación de productos de vidrio, en entidades de naturaleza pública o privada, empresas de tamaño pequeño, mediano, grande o microempresas, tanto por cuenta propia como ajena, con independencia de su forma jurídica. Desarrolla su actividad dependiendo en su caso, funcional y/o jerárquicamente de un superior. En el desarrollo de su actividad profesional se aplican los principios de accesibilidad universal y diseño universal o diseño para todas las personas de acuerdo con la normativa aplicable.

Sectores Productivos

Se ubica en el sector productivo de la industria del vidrio, en los subsectores de fabricación de vidrio y productos de vidrio.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Los términos de la siguiente relación de ocupaciones y puestos de trabajo se utilizan con carácter genérico y omnicomprendivo de mujeres y hombres.

- Técnicos en programación y control de la producción en industrias de fabricación de productos de vidrio

- Técnicos en industrias de transformación de productos de vidrio en el área de gestión de calidad
- Técnicos en industrias de fabricación de productos de vidrio en el área de gestión de medio ambiente

Formación Asociada (450 horas)

Módulos Formativos

- MF0669_3:** Organización y gestión de la fusión de mezclas vitrificables (90 horas)
- MF0670_3:** Organización y gestión del conformado de vidrio fundido (120 horas)
- MF0671_3:** Fiabilidad y sistemas de control en la fabricación de productos de vidrio (90 horas)
- MF0664_3:** PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN INDUSTRIAS DE PROCESO (60 horas)
- MF0665_3:** GESTIÓN DE LA CALIDAD Y MEDIOAMBIENTAL EN INDUSTRIAS DE PROCESO (90 horas)

UNIDAD DE COMPETENCIA 1

Organizar y gestionar la dosificación, homogeneización y fusión de mezclas vitrificables

Nivel: 3

Código: UC0669_3

Estado: Tramitación BOE

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Realizar operaciones de organización, preparación y puesta a punto de las líneas de dosificación y homogeneización de mezclas vitrificables para la fabricación de productos de vidrio, siguiendo procedimientos establecidos, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

CR1.1 Las operaciones y su secuencia, los materiales y medios técnicos y los valores de las variables de proceso se identifican, siguiendo la programación de la producción y las instrucciones de proceso.

CR1.2 La selección de las materias primas y aditivos para la fabricación de vidrios se realiza de acuerdo con la ficha de producto, y teniendo en cuenta su comportamiento durante los procesos de transporte, mezcla y homogeneización a los que son sometidos.

CR1.3 La recepción y almacenaje de las materias primas y aditivos se organiza, seleccionando las máquinas, procedimientos e instrucciones técnicas según criterios establecidos.

CR1.4 Las operaciones de gestión de residuos, como el transporte, tratamiento, y almacenamiento se organizan, seleccionando los materiales, máquinas, procedimientos e instrucciones técnicas, y cumpliendo la normativa aplicable.

CR1.5 Los riesgos primarios para la salud y la seguridad se identifican, escogiendo los equipos y sistemas de seguridad y de prevención, cumpliendo la normativa aplicable.

RP2: Realizar operaciones de organización vinculadas a la preparación y puesta a punto de los hornos para la fusión de vidrio, siguiendo procedimientos establecidos, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

CR2.1 Las operaciones elementales necesarias y su secuencia, los materiales y medios técnicos y los valores de las variables de proceso se identifican, siguiendo la programación de la producción y las instrucciones de proceso.

CR2.2 Los procedimientos e instrucciones técnicas correspondientes a las operaciones de alimentación de la mezcla vitrificable al horno, de fusión y acondicionamiento del vidrio y de extracción del vidrio fundido se seleccionan, asegurando el cumplimiento de la normativa aplicable.

CR2.3 Los procedimientos e instrucciones técnicas correspondientes a las operaciones de gestión de residuos, incluidos el transporte, tratamiento, almacenamiento y, en su caso, reciclado de residuos de vidrio se seleccionan, asegurando el cumplimiento de la normativa aplicable.

CR2.4 Los riesgos primarios para la salud y la seguridad se identifican, escogiendo los equipos y sistemas de seguridad y prevención, y cumpliendo la normativa aplicable.

RP3: Realizar operaciones de puesta en marcha de la producción para fabricar vidrio fundido a partir de la información técnica, siguiendo procedimientos establecidos, y cumpliendo la normativa aplicable sobre calidad y normas de prevención de riesgos laborales.

CR3.1 Las necesidades de materiales, del consumo de recursos y el flujo de materiales se calculan asegurando los medios para la puesta en marcha de la producción de vidrio fundido y, en su caso, su optimización.

CR3.2 Los medios y las tareas se asignan, teniendo en cuenta las características de los medios disponibles, la preparación de los trabajadores y el programa de fabricación.

CR3.3 La regulación y programación de máquinas y equipos complejos (sistemas de transporte y dosificación automática, mezcladora, enfordadora, horno de fusión y sistemas auxiliares del horno, entre otros) se supervisa, permitiendo el desarrollo del proceso de acuerdo con los procedimientos establecidos.

CR3.4 Los posibles defectos de calidad, las no conformidades del proceso y sus causas se identifican, corrigiéndolos o minimizando sus repercusiones.

CR3.5 Los riesgos primarios para la salud y la seguridad se identifican, escogiendo los equipos y sistemas de seguridad, y cumpliendo la normativa aplicable.

CR3.6 Los procedimientos de preparación de materiales, máquinas y medios de control se precisan, asegurando las condiciones de calidad, seguridad y protección medioambiental indicadas.

CR3.7 El conjunto de órdenes y distribución de funciones se realiza permitiendo la puesta en marcha y desarrollo de la fabricación de vidrio fundido en el plazo y la calidad establecida.

RP4: Generar y gestionar la información del proceso y de la producción para la fabricación de vidrio fundido, de acuerdo con los planes de producción y de calidad de la empresa.

CR4.1 La información y la documentación sobre la fabricación de vidrio fundido se genera considerando la facilidad de interpretación por el personal implicado.

CR4.2 La documentación se controla, asegurando la conservación, actualización, acceso y difusión de la información de producción, previendo posibles desviaciones, contingencias y reajustes de programación.

CR4.3 La información recibida y generada se transmite de manera eficaz e interactiva a todos los niveles, de acuerdo con los planes de producción y de calidad de la empresa.

Contexto profesional

Medios de producción

Materias primas y aditivos para la obtención de mezclas vitrificables, vidrio reciclado y residuos de producción. Máquinas y equipos: instalaciones de dosificación, mezcla, homogeneización de materias primas: silos, trituradoras, básculas, mezcladoras. Instalaciones de transporte de las materias primas y de la mezcla vitrificable. Enfordadora. Hornos e instalaciones auxiliares para la fusión y acondicionamiento de vidrio. Instalaciones de suministro de gas y de aire. Circuitos de agua y de aire de refrigeración.

Productos y resultados

Vidrio fundido y acondicionado para la conformación. Determinación de necesidades de materiales, consumo de recursos y determinación de flujo de materiales. Regulación y programación de las máquinas y equipos de producción. Puesta en marcha de la producción. Optimización de los recursos técnicos y humanos. Actualización y archivo de la información de proceso. Tratamiento y/o reutilización de residuos de fabricación.

Información utilizada o generada

Programa de fabricación, inventario de materiales, programa de aprovisionamientos, objetivos de la fabricación concretados en producción, rendimientos, consumo y calidad. Documentación técnica de suministros. Documentación técnica de producto y proceso. Manual de calidad y de gestión medioambiental. Planes y órdenes de fabricación. Planes de mantenimiento. Información técnica e historiales de máquinas y equipos. Partes de control y contingencias. Partes de inventario y almacén. Normativa aplicable sobre prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Selección de los procedimientos e instrucciones técnicas. Órdenes de trabajo. Procedimientos e instrucciones técnicas de operación.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2

Organizar y gestionar la conformación de vidrio fundido

Nivel: 3

Código: UC0670_3

Estado: Tramitación BOE

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Realizar operaciones de organización de los trabajos de preparación y puesta a punto de las instalaciones y equipos para la fabricación de productos de vidrio conformado, siguiendo procedimientos establecidos, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

CR1.1 Las operaciones y su secuencia, los materiales y medios técnicos y los valores de las variables de proceso se identifican, siguiendo la programación de la producción y las instrucciones de proceso.

CR1.2 Los procedimientos e instrucciones técnicas correspondientes a las operaciones de alimentación del horno, fusión y acondicionamiento del vidrio y extracción del vidrio fundido se seleccionan de acuerdo con los procedimientos establecidos, y asegurando el cumplimiento de la normativa aplicable.

CR1.3 Los procedimientos e instrucciones técnicas correspondientes a la fabricación de productos de vidrio conformados a partir de mezclas fundidas (vidrio plano, flotado, vidrio hueco, tubo y varilla de vidrio, aisladores térmicos, entre otros) se seleccionan en función a las características que se desean obtener.

CR1.4 La calidad de los productos requerida se garantiza aplicando los procedimientos e instrucciones técnicas correspondientes al recocido de productos de vidrio.

CR1.5 Los materiales, máquinas, procedimientos e instrucciones técnicas, correspondientes a las operaciones de gestión de residuos, incluidos el transporte, tratamiento, almacenamiento y, en su caso, reciclado de residuos se seleccionan, cumpliendo la normativa aplicable.

CR1.6 Los riesgos primarios para la salud y la seguridad se identifican, escogiendo los equipos y sistemas de seguridad de prevención, y cumpliendo la normativa aplicable.

RP2: Realizar operaciones de planificación de los procesos de producción para fabricar productos de vidrio fundido a partir de la información técnica, siguiendo las normas establecidas de calidad, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

CR2.1 Las necesidades y flujo de materiales y el consumo de recursos se identifican, fijando los medios necesarios para la puesta en marcha de la fabricación de productos de vidrio fundido.

CR2.2 Los medios y las tareas se asignan, teniendo en cuenta las características de los medios disponibles, la preparación de los trabajadores y el programa de fabricación.

CR2.3 La regulación y programación de las máquinas y los equipos (canales y equipos de alimentación, instalaciones de fibrado, conformado de vidrio hueco por prensado, soplado o centrifugado, prensas, hornos de recocido, corte, entre otros) se supervisan, permitiendo el desarrollo del proceso de acuerdo con los procedimientos establecidos, y cumpliendo la normativa aplicable.

CR2.4 Los posibles defectos de calidad, las no conformidades del proceso y sus causas se identifican, corrigiéndolos o minimizando sus repercusiones.

CR2.5 Los riesgos primarios para la salud y la seguridad se identifican, escogiendo los equipos y sistemas de seguridad de prevención, y cumpliendo la normativa aplicable.

RP3: Gestionar la información del proceso para la fabricación de productos de vidrio a partir del conformado de masas de vidrio fundido, de acuerdo con los planes de producción y de calidad de la empresa y respetando la normativa sobre prevención de riesgos laborales.

CR3.1 La información y la documentación sobre la fabricación de vidrio plano se genera, considerando la facilidad de interpretación por el personal implicado.

CR3.2 La documentación se controla, asegurando la conservación, actualización, acceso y difusión de la información de producción, previendo posibles desviaciones, contingencias y reajustes de programación.

CR3.3 La información recibida y generada se transmite de manera eficaz e interactiva a todos los niveles, de acuerdo con los planes de producción y de calidad de la empresa.

Contexto profesional

Medios de producción

Masas de vidrio fundido. Estaño. Mallas metálicas para vidrio armado. Tintas vitrificables, "ensimajes" y materiales para tratamientos superficiales. Materiales para embalado. Semielaborados para la fabricación industrial de productos de vidrio. Máquinas y equipos: canales y equipos de alimentación. Equipos de entrega. Instalaciones de conformación automática: baño de flotado y extendería; máquinas de conformación por estirado, colado o laminado. Prensas y máquinas de conformado de vidrio por soplado, prensado o centrifugado. Equipos de moldes. Robots. Instalaciones de fibrado. Instalaciones de preparación de "ensimajes". Máquinas de aplicaciones decorativas. Hornos de recocido y de templado. Equipos de control y máquinas de selección automática. Máquinas de selección y corte automático de vidrio plano. Embaladoras automáticas.

Productos y resultados

Hojas de vidrio plano recocido liso, impreso o armado. Envases de vidrio como botellas, tarros o frascos. Bombillas. Tubos y varillas. Productos de vidrio para cocina, servicio de mesa y artículos del hogar. Moldeados de vidrio para la construcción, tales como baldosas y perfiles en U. Vidrio moldeado para señalización. Microesferas de vidrio. Bobinas de fibra de vidrio. Regulación y programación de las máquinas y equipos de producción. Optimización de los recursos técnicos y humanos. Actualización y archivo de la información de proceso. Tratamiento y/o reutilización de residuos de fabricación.

Información utilizada o generada

Programa de fabricación, inventario de materiales, programa de aprovisionamientos, objetivos de la fabricación concretados en producción, rendimientos, consumo y calidad. Documentación técnica de suministros. Documentación técnica de producto y proceso. Manual de calidad y de gestión medioambiental. Planes y órdenes de fabricación. Planes de mantenimiento. Información técnica e historiales de máquinas y equipos. Partes de control y contingencias. Partes de inventario y almacén. Normativa aplicable sobre prevención en riesgos laborales y de protección medioambiental. Selección de los procedimientos e instrucciones técnicas. Órdenes de trabajo. Procedimientos e instrucciones técnicas de operación.

UNIDAD DE COMPETENCIA 3

Controlar los procesos de fabricación de productos de vidrio

Nivel: 3

Código: UC0671_3

Estado: Tramitación BOE

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Supervisar los procesos para fabricar productos de vidrio, siguiendo procedimientos establecidos, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

CR1.1 Los procedimientos y los parámetros de control de la producción se identifican, siguiendo la programación de la producción y las instrucciones de proceso.

CR1.2 Las posibles desviaciones en el proceso de fabricación se detectan partiendo de los registros del proceso de fabricación de productos de vidrio y de los datos de control del mismo, proponiendo acciones correctoras.

CR1.3 El estado operativo de las instalaciones, máquinas y materiales del proceso de fabricación de productos de vidrio se verifica, asegurando su funcionamiento.

CR1.4 Los resultados de control de las características de los productos elaborados se analizan, detectando desviaciones, y proponiendo acciones correctoras.

RP2: Definir los procedimientos y el plan de ensayos para la fabricación de productos de vidrio a partir de masas de vidrio fundido, asegurando los requisitos de utilización, y el cumplimiento de la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

CR2.1 Las especificaciones y los requisitos de utilización de los productos de vidrio se identifican, cumpliendo la normativa aplicable.

CR2.2 Los ensayos para evaluar el grado de cumplimiento de la normativa aplicable y/o de las características de calidad exigidas por la clientela se determinan, asegurando los requisitos de utilización.

CR2.3 Los procedimientos, recursos humanos y materiales se establecen, optimizando los costes.

CR2.4 El dictamen de los ensayos se realiza teniendo en cuenta la información sobre resultados, las especificaciones de homologación y los requisitos de utilización del producto.

RP3: Determinar los sistemas para el control de suministros, variables del proceso y productos acabados, disponiendo los medios necesarios para su desarrollo y aplicación y respetando la normativa sobre prevención de riesgos laborales.

CR3.1 Los requisitos de los materiales y de los medios auxiliares para las especificaciones de suministro para la fabricación se definen garantizando la calidad del producto.

CR3.2 Los procedimientos, equipos e instrucciones de control de los suministros se determinan en función de su aplicación.

CR3.3 Los puntos de verificación y los procedimientos de muestreo, control, registro y evaluación se establecen, fijándolos en el plan de control del proceso de fabricación de productos de vidrio y el plan de control de productos.

CR3.4 Los procedimientos de control del proceso y del producto se definen, indicando los elementos y materiales que se han de inspeccionar, las condiciones de muestreo, medios e instrumentos de ensayo, criterios de evaluación y resultados de los ensayos, así como/y la cualificación del operario que realiza las pruebas y ensayos.

CR3.5 El tratamiento, trazabilidad y posible reciclado de los materiales no conformes se establece, cumpliendo la normativa aplicable.

CR3.6 Los sistemas de control de calidad de los suministros, de los productos intermedios y del producto acabado se definen, optimizando los recursos técnicos y humanos.

RP4: Supervisar los procesos de inspección y ensayos, en el laboratorio y en la planta de fabricación, para ajustarlos a los procedimientos y normas de calidad establecidos por los planes de calidad de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

CR4.1 El estado de calibración y mantenimiento de los equipos de inspección y ensayo se comprueba, asegurando las condiciones de uso.

CR4.2 La toma de muestras, inspecciones y ensayos se realiza siguiendo los procedimientos e instrucciones técnicas establecidas.

CR4.3 La realización de muestreos y ensayos extraordinarios se ordenan cuando las circunstancias lo requieren, cumpliendo las instrucciones del manual de mantenimiento de equipos e instrumentos de control.

RP5: Gestionar la información de los procesos de supervisión y control de producción para fabricar productos de vidrio conformando masas de vidrio fundido, de acuerdo con los planes de producción y de calidad de la empresa.

CR5.1 La información y la documentación se generan, considerando la facilidad de interpretación por el personal implicado.

CR5.2 La documentación se controla, asegurando la conservación, actualización, acceso y difusión de la información de producción, previendo posibles desviaciones, contingencias y reajustes de programación.

CR5.3 La información recibida y generada se transmite de manera eficaz e interactiva a todos los niveles, de acuerdo con los planes de producción y de calidad de la empresa.

Contexto profesional

Medios de producción

Materias primas y aditivos para la fabricación de vidrio. Vidrio fundido y acondicionado para la conformación. Equipos para la determinación de propiedades de materias primas como tamices, equipo para la determinación de la humedad y equipo para la determinación de la distribución granulométrica. Máquina universal de ensayos. Equipos y reactivos para la determinación de la resistencia a productos químicos y de limpieza. Estufas, frigoríficos y cámaras climáticas. Equipos para la determinación de las propiedades ópticas y de radiación. Polariscopios. Dilatómetro. Durómetro Knoop. Micrómetros y equipos de medida dimensional. Microscopio, granulómetro, colorímetro, refractómetro, equipo para ensayos de rotura a presión de envases.

Productos y resultados

Resultados e informes de los ensayos e inspecciones de control de materias primas y aditivos empleados en la fabricación de vidrio. Resultados e informes de los ensayos e inspecciones de control de productos de vidrio. Datos e informes sobre registros del proceso de fabricación y parámetros de los suministros y productos fabricados. Determinación de la fiabilidad del producto. Definición y desarrollo de los sistemas de control de los suministros y del proceso de fabricación. Determinación de la fiabilidad de los proveedores.

Información utilizada o generada

Programación de la producción. Instrucciones del proceso. Programa de control. Normas y procedimientos de muestreo y de ensayo. Manual de calidad. Manual de utilización, mantenimiento y calibrado de equipos e instrumentos. Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. Resultados de los ensayos e inspecciones de control de materias primas. Resultados de control de variables de proceso. Registros de incidencias. Archivos de no conformidades y acciones correctoras. Actualización y archivo de la información de proceso.

UNIDAD DE COMPETENCIA 4

PARTICIPAR EN LA PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN INDUSTRIAS DE PROCESO

Nivel: 3

Código: UC0664_3

Estado: BOE

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Organizar el aprovisionamiento y almacenamiento de los materiales y medios auxiliares para llevar a cabo la fabricación en el plazo de tiempo y con la calidad especificada, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

CR1.1 Las necesidades de materiales, medios auxiliares y servicios se identifican de forma que permitan la programación del aprovisionamiento y la fabricación.

CR1.2 El programa de aprovisionamiento de materiales, medios auxiliares y servicios se lleva a cabo cumpliendo los objetivos de la producción y los plazos de entrega.

CR1.3 Los materiales se almacenan teniendo en cuenta su naturaleza y las recomendaciones del proveedor, asegurando su estado de conservación, la accesibilidad, aprovechamiento de espacios y optimización de tiempos, así como el cumplimiento de la normativa aplicable.

CR1.4 El almacén se gestiona controlando, en todo momento, las existencias y la ubicación de materiales y medios auxiliares.

CR1.5 La información sobre las condiciones y plazos de entrega de los suministros se mantiene actualizada, según el procedimiento establecido.

RP2: Programar los trabajos de fabricación para cumplir los plazos de entrega y las condiciones de calidad, según las instrucciones de los responsables de la planificación y considerando la información técnica del proceso, cargas de trabajo, plan de producción y condiciones de aprovisionamiento, optimizando los recursos y cumpliendo la normativa aplicable.

CR2.1 El programa de fabricación se elabora siguiendo instrucciones técnicas y considerando las necesidades de fabricación, existencias en el almacén, aprovisionamiento de suministros, recursos humanos y rendimiento y mantenimiento de maquinaria e instalaciones.

CR2.2 El programa de fabricación se establece considerando el plan de mantenimiento de las instalaciones y las máquinas, cumpliendo la normativa aplicable.

CR2.3 Las tareas para la ejecución de la producción se asignan en función de los recursos humanos, los materiales y los medios disponibles.

CR2.4 Las instrucciones orales y escritas referentes al desarrollo y ejecución de las operaciones de fabricación se emiten, optimizando la eficiencia de las instalaciones y cumpliendo las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

RP3: Gestionar la información generada en el proceso de producción para llevar a cabo la fabricación de acuerdo con los planes de producción de la empresa, transmitiéndola según normas establecidas.

CR3.1 La información y la documentación necesaria para la ejecución de la fabricación se genera, considerando la facilidad de interpretación por el personal implicado.

CR3.2 La documentación se controla, asegurando la conservación, actualización, acceso y difusión de la información de producción y previendo posibles desviaciones, contingencias y reajustes de programación.

CR3.3 La información recibida y generada se transmite de manera eficaz e interactiva a todos los niveles.

Contexto profesional

Medios de producción

Medios informáticos de tratamiento de datos y textos.

Productos y resultados

Programa de producción. Partes de inventario y almacén. Programa de aprovisionamiento. Especificaciones de almacenamiento. Programa de aprovisionamientos. Organización de los recursos técnicos y humanos. Actualización y archivo de la información de proceso. Informes de resultados de producción.

Información utilizada o generada

Objetivos de la fabricación concretados en producción, rendimientos, consumo y calidad. Documentación técnica de suministros. Documentación técnica de producto y proceso. Manual de calidad y de gestión medioambiental. Planes de mantenimiento. Información técnica e historiales de máquinas y equipos. Normas de seguridad y medio ambiente. Programa de fabricación. Procedimientos de almacenamiento. Procedimientos e instrucciones técnicas de operación. Informes de resultados de la producción.

UNIDAD DE COMPETENCIA 5

PARTICIPAR EN LA ELABORACIÓN Y MANTENIMIENTO DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y MEDIOAMBIENTAL EN INDUSTRIAS DE PROCESO

Nivel: 3

Código: UC0665_3

Estado: BOE

Realizaciones profesionales y criterios de realización

RP1: Participar en la definición del plan de calidad y en la organización para su desarrollo y aplicación, siguiendo las instrucciones establecidas y de acuerdo con la política de calidad de la empresa.

CR1.1 La participación en la determinación y/o definición de las actividades para gestionar la calidad, en la determinación de las relaciones funcionales en materia de calidad y en el flujo, proceso y organización de la información, se realiza siguiendo las instrucciones establecidas y considerando los objetivos fijados por la empresa.

CR1.2 La motivación por la calidad de toda la organización y la consecución de un nivel competitivo en el mercado, reduciendo los costes de calidad y fomentando el proceso de la mejora continua, se asegura mediante el plan de calidad definido.

CR1.3 La participación en la elaboración del soporte documental del sistema, en las instrucciones de trabajo o de procesos específicos y en los formularios y formatos que, una vez cumplimentados, se constituyen en los registros que evidencian la aplicación del sistema, se realiza siguiendo las instrucciones técnicas.

CR1.4 La organización de las actividades del proceso de autoevaluación o de auditoría interna, se realiza de acuerdo con las instrucciones técnicas.

CR1.5 La participación en las actividades del proceso de auditoría y certificación del sistema de gestión de la calidad se realiza, de acuerdo con las instrucciones técnicas.

CR1.6 El sistema de aplicación del plan de calidad se completa incorporando propuestas de mejora de procedimiento ajustadas a las normas sobre gestión de la calidad y a las posibilidades de la empresa.

RP2: Participar en la definición del plan de gestión medioambiental y en la organización para su desarrollo y aplicación, siguiendo las instrucciones establecidas y de acuerdo con la política medioambiental de la empresa.

CR2.1 La participación en la determinación y/o definición de los aspectos medioambientales relacionados con la actividad de la empresa, las acciones para la prevención de los riesgos, las acciones de seguimiento y medición de emisiones, efluentes y residuos, la determinación de los medios de ensayo y control, el plan para su mantenimiento y calibración y en el flujo, proceso y organización de la información, se realiza siguiendo las instrucciones técnicas y considerando los objetivos fijados por la empresa.

CR2.2 La participación en la elaboración del soporte documental del sistema, en las instrucciones de trabajo o de procesos específicos y en los registros que evidencian la aplicación del sistema, se realiza siguiendo las instrucciones técnicas.

CR2.3 La organización y la participación en las actividades del proceso de auditoría interna del sistema de gestión medioambiental se realiza de acuerdo con las instrucciones técnicas.

CR2.4 La participación en las actividades del proceso de auditoría del sistema de gestión medioambiental se realiza, de acuerdo con las instrucciones técnicas recibidas.

CR2.5 Las propuestas de mejora de procedimiento se incorporan al plan de gestión medioambiental, adecuándolas a la normativa aplicable y a las posibilidades de la empresa.

RP3: Analizar y evaluar los registros del sistema para la mejora de la calidad y la gestión medioambiental, proponiendo actuaciones para mejorar el proceso y el producto, generando y gestionando la información.

CR3.1 El tratamiento numérico, estadístico, y/o gráfico se aplica a los datos, facilitando la lectura e interpretación de los resultados.

CR3.2 La calidad del producto y del proceso, la detección de desviaciones en los valores de control establecidos, el diagnóstico de las causas de las no conformidades o de las situaciones fuera de control y la propuesta de mejoras de calidad y de gestión medioambiental y la reducción de costes o la disminución de esfuerzos se evalúa analizando e interpretando los resultados.

CR3.3 Las desviaciones detectadas se comunican de manera rápida a quién corresponda su conocimiento.

CR3.4 La documentación elaborada se ajusta a las normas establecidas, permitiendo la interpretación por parte de los operarios y de los responsables de la gestión de calidad y medioambiental, respectivamente.

CR3.5 La información se genera, utilizándola de forma que permita la definición, implantación y desarrollo de los planes de calidad y gestión medioambiental de la empresa.

CR3.6 La participación del personal en la mejora de la calidad y la gestión medioambiental se asegura estableciendo un flujo amplio de información.

CR3.7 La gestión documental se controla asegurando la conservación, actualización, fácil acceso y difusión de la información de gestión de calidad y medioambiental.

Contexto profesional

Medios de producción

Medios informáticos de tratamiento y transmisión de datos y textos y de almacenamiento y difusión de la información. Programas informáticos de control de calidad.

Productos y resultados

Plan de gestión medioambiental y organización. Plan de calidad y organización. Determinación de la fiabilidad del producto. Definición y desarrollo de los sistemas de control de los suministros y del proceso de fabricación. Determinación de la fiabilidad de los proveedores. Informes de resultados y propuestas para la mejora de la calidad y de la gestión medioambiental. Gestión de la información de la calidad y la gestión medioambiental. Informes sobre la evolución y costes y mejora en la calidad. Informes de auditorías internas y externas de calidad y medioambiente. Informes de revisión y mejora de los planes de calidad y gestión medioambiental.

Información utilizada o generada

Objetivos del plan de calidad. Normas de gestión de calidad. Prescripciones técnicas reglamentarias. Prescripciones de calidad exigidas por la clientela. Normativa de calidad de producto, de ensayo y de embalado, etiquetado y aceptación. Objetivos del plan de gestión medioambiental. Normativa aplicable de gestión medioambiental. Normativa aplicable de seguridad y salud laboral. Fichas técnicas de

materiales. Datos de control. Datos históricos de calidad. Manual de calidad. Manual de gestión medioambiental. Procedimientos generales del sistema. Instrucciones de trabajo o de procesos específicos. Gráficos de control. Gráficos de capacidad de máquinas y de procesos. Formularios. Manual de procedimientos e instrucciones técnicas de inspección y ensayo. Requisitos y especificaciones de suministro de materiales. Procedimientos para el tratamiento del material no conforme. Informes de resultados de control. Informes de fiabilidad del producto. Documentación técnica del producto: características técnicas, funcionales e instrucciones de utilización.

MÓDULO FORMATIVO 1

Organización y gestión de la fusión de mezclas vitrificables

Nivel:	3
Código:	MF0669_3
Asociado a la UC:	UC0669_3 - Organizar y gestionar la dosificación, homogeneización y fusión de mezclas vitrificables
Duración (horas):	90
Estado:	Tramitación BOE

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar los procesos de dosificación y fusión de mezclas vitrificables, relacionando los materiales de entrada y de salida, las variables de proceso, los medios de fabricación y los procedimientos de operación con las características y propiedades de los productos obtenidos.

CE1.1 En un supuesto práctico de fusión de vidrio, a partir de la información técnica y de un programa de fabricación:

- Identificar las materias primas, los materiales utilizados y el tipo de vidrio obtenido mediante las características, propiedades y parámetros adecuados en cada caso, empleando la terminología y las unidades apropiadas.
- Identificar las etapas del proceso de dosificación y fusión de la mezcla vitrificable, asociándolas con los productos de entrada y de salida, con las técnicas utilizadas y con los medios empleados.
- Identificar las variables de proceso de las operaciones y su influencia en la calidad del vidrio obtenido relacionándolo con el desarrollo del proceso de fusión.
- Realizar un diagrama de proceso reflejando en él la secuencia de operaciones y el flujo de materiales.
- Indicar las principales características de los productos de entrada y de salida, identificando cada una de las etapas del proceso.
- Deducir las características tecnológicas más importantes de los medios de producción, aplicando el tipo de tecnología y producción.

CE1.2 Explicar los aspectos más relevantes de las condiciones de almacenamiento, transporte, y manipulación de las materias primas, describiendo los procesos de fusión de productos de vidrio.

CE1.3 Interpretar el comportamiento de la mezcla vitrificable durante el proceso de fusión en función de las características de los materiales y los principios físicos y químicos que intervienen en ésta.

CE1.4 Explicar los fundamentos y las técnicas empleadas para el refinado del vidrio, justificándolos.

CE1.5 Reconocer los principales defectos asociados a las características de las materias primas, a la dosificación y homogeneización de la mezcla vitrificable y a la fusión, refinado y acondicionamiento del vidrio, señalando las causas más probables y proponer métodos para su control y minimización o eliminación.

CE1.6 En un supuesto práctico de una etapa del proceso de fabricación a partir de la información técnica sobre los medios empleados y los productos de entrada y salida:

- Realizar balances másicos, identificándolos.
- Relacionar las características de los productos de entrada y/o salida con parámetros de operación mediante cálculos, tablas o gráficos.

C2: Determinar la información de proceso necesaria para llevar a cabo la fusión de vidrios, a partir del análisis de la información técnica del producto y de las instrucciones generales de fabricación.

CE2.1 Determinar una composición de la mezcla de materias primas, detectando a partir del análisis químico en óxidos la composición química del vidrio obtenido.

CE2.2 En un supuesto práctico de un proceso de fusión de vidrio, a partir de la información técnica y de un programa de fabricación:

- Realizar un diagrama de su proceso de fabricación reflejando la secuencia de etapas y el producto de entrada y de salida en cada una de ellas.
- Determinar las instalaciones, máquinas y equipos que se precisan en cada operación, justificándolo.
- Identificar las operaciones y tareas de preparación y regulación de máquinas y equipos, preparación de materiales, conducción y control de máquinas, realización de operaciones manuales y de automantenimiento, en relación con cada etapa del proceso.
- Indicar los procedimientos relacionándolos con cada operación.
- Indicar los principales elementos de las instalaciones y equipos objeto de revisión y automantenimiento relacionándolos con los criterios para su reparación o sustitución.

CE2.3 En un supuesto práctico de gestión de la información, a partir de información técnica de un vidrio y de los medios disponibles y una propuesta de programa de fabricación:

- Determinar los recursos humanos, los aspectos generales de su cualificación y las necesidades básicas de formación contrastándolos en el ámbito de las tareas descritas.
- Elaborar una hoja de instrucciones para una operación determinada del proceso de fusión, indicando tareas y movimientos, útiles y herramienta, parámetros de regulación o control y tiempos de fabricación.
- Establecer el flujo de información relacionándolo con el proceso caracterizado.

CE2.4 Determinar parámetros de proceso y sus tolerancias mediante la realización de cálculos y/o el uso de tablas y gráficos.

CE2.5 En un supuesto práctico de fusión de un vidrio, a partir de la información del proceso, describir los procedimientos de gestión documental empleados, aplicándolos a los procedimientos de conservación, actualización y acceso a la documentación del proceso.

C3: Analizar los medios necesarios para la fusión de vidrio, relacionándolos con los materiales empleados y con los productos obtenidos.

CE3.1 En un supuesto práctico de dosificación y fusión de mezclas vitrificables, a partir de la información técnica y de las características de los productos de entrada y de salida:

- Describir la secuencia de operaciones necesaria para su puesta a punto ajustándola a las condiciones de trabajo.
- Identificar los componentes y dispositivos de la instalación, máquina o equipos, en los esquemas y planos de instalación, explicando su funcionamiento y las consecuencias derivadas de posibles anomalías en su funcionamiento.
- Describir los mecanismos de regulación y control relacionándolos con las variables del proceso y las características del vidrio obtenido.
- Calcular los parámetros de operación de la máquina o equipo permitiendo la obtención del vidrio especificado con la calidad requerida, y optimizando los recursos disponibles.

- Indicar los principales elementos de las instalaciones y equipos objeto de revisión y automantenimiento, los criterios para su reparación o sustitución, proponiendo un programa de actuaciones de automantenimiento de primer nivel.

CE3.2 Caracterizar las máquinas y los equipos empleados en los procesos de dosificación y fusión de vidrio mediante las características, parámetros y propiedades precisas en cada caso, y empleando la terminología y las unidades apropiadas.

C4: Organizar y supervisar trabajos de fusión de vidrio, manejando maquinaria y documentación técnica.

CE4.1 En un supuesto práctico de fabricación de vidrio en instalaciones industriales, a partir de la información técnica:

- Identificar los objetivos de la fabricación, los medios necesarios y los recursos humanos, exponiéndolos.
- Elaborar órdenes de puesta a punto de máquinas e instalaciones.
- Realizar el ajuste de los parámetros de proceso a las condiciones establecidas en equipos de transporte de materias primas, dosificadores, y mezclador-homogeneizador.
- Realizar el ajuste de los parámetros de proceso a las condiciones establecidas en la enfordadora, horno de fusión, y en los sistemas de afinado y de extracción del vidrio.
- Identificar la documentación del proceso de puesta a punto de máquinas, equipos e instalaciones, necesaria.
- Realizar los informes requeridos en la preparación y puesta a punto de máquinas e instalaciones.

CE4.2 En un supuesto práctico de fabricación de vidrio en instalaciones industriales:

- Elaborar las órdenes necesarias para la puesta en marcha de la producción.
- Identificar la documentación del proceso necesaria.
- Realizar los informes requeridos en la puesta en marcha de la producción.

C5: Analizar los procedimientos de tratamiento, prevención y gestión de residuos, efluentes y emisiones industriales y los sistemas de gestión medioambiental empleados en los procesos de fusión de vidrio, considerando la normativa aplicable.

CE5.1 Interpretar la normativa medioambiental aplicable a las industrias de fabricación de productos de vidrio.

CE5.2 Describir los principales residuos, efluentes y emisiones generados en las operaciones de fusión de vidrio.

CE5.3 Describir las principales normas medioambientales sobre residuos, efluentes y emisiones generados en la fusión de vidrio.

CE5.4 En un supuesto práctico de fusión de vidrio a partir de la información técnica de proceso:

- Identificar y describir los residuos generados.
- Indicar las técnicas de tratamientos de residuos más apropiadas.
- Describir los principales medios empleados para la gestión y reciclado de residuos.

C6: Analizar las condiciones de seguridad para el desarrollo de los procesos de fusión de vidrio, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales.

CE6.1 Identificar los riesgos y nivel de peligrosidad y toxicidad que supone la manipulación de los materiales, productos, herramientas y equipos empleados en la fusión de vidrio.

CE6.2 Interpretar la normativa sobre seguridad aplicable a las industrias de fabricación de productos de vidrio.

CE6.3 Analizar los elementos de seguridad de cada máquina, equipo e instalación, así como los Equipos de Protección Individual (EPI) que se debe emplear en los procesos y operaciones más significativos.

CE6.4 Establecer las medidas de seguridad y precauciones que se tengan que adoptar en función de las normas o instrucciones específicas aplicables a las operaciones.

CE6.5 Describir las condiciones de seguridad en las operaciones de preparación de las máquinas y equipos, y automantenimiento.

CE6.6 En un supuesto práctico de fusión de vidrio, a partir del conocimiento de las instalaciones y equipos de producción:

- Identificar los riesgos y condiciones de seguridad de las instalaciones y máquinas.
- Deducir el nivel de riesgo de los puestos de trabajo, estableciendo los índices de peligrosidad.
- Ordenar y distribuir los puestos de trabajo, aplicando criterios de seguridad.
- Establecer los medios e instalaciones necesarios como protecciones individuales, protecciones en máquina, detectores y medios de extinción, para mantener un adecuado nivel de seguridad.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

C1 respecto a CE1.1 y CE1.6; C2 respecto a CE2.2, CE2.3 y CE2.5; C3 respecto a CE3.1; C4 Completa; C5 respecto a CE5.4; C6 respecto a CE6.6.

Otras Capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.

Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.

Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa, respetando los canales establecidos en la organización.

Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.

Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.

Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

Contenidos

1 Empresas, procesos, productos de vidrio y materias primas empleadas en la fabricación de vidrios

Productos fabricados a partir de masas fundidas de vidrio: características y propiedades de uso. Criterios de clasificación. Procesos de fusión de vidrio: operaciones básicas. Relación entre productos y procesos. Disposición en planta de áreas y equipos de producción. Flujo de materiales y productos. Clasificación de materias primas para la fabricación de productos de vidrio de acuerdo con su naturaleza química y con el papel estructural y funcional que desempeñan en el vidrio. Propiedades de las materias primas empleadas. Gestión y control de las operaciones y procesos de tratamiento previo de las materias primas: homogeneización de materias primas. Proceso de preparación de la mezcla vitrificable. Condiciones de transporte, descarga, almacenamiento y conservación. Influencia sobre el proceso de elaboración del vidrio y sobre el producto acabado. Peligrosidad de materias primas y materiales empleados en la fabricación de productos de vidrio. Toxicidad. Normas sobre seguridad en la manipulación y transporte. Caracterización de materias primas.

2 Composición y formulación de vidrios. Propiedades de los vidrios y su medida

El estado vítreo: características, estructura y función de las especies químicas en la red vítrea. Cálculo de composiciones de vidrios: factores de corrección de las composiciones. Estimación teórica de propiedades de los vidrios. Criterios de selección de materias primas. Ajuste y optimización de composiciones mediante programas informáticos. Propiedades de los vidrios en fusión. Propiedades ópticas. Propiedades mecánicas. Expansión térmica. Resistencia al ataque químico. Influencia de la composición y de las variables de proceso sobre las propiedades de los vidrios. Opacificación de vidrios: mecanismos de opacificación. Especies químicas opacificantes. Coloración de vidrios: mecanismos de coloración de vidrios. Medida del color. Especies químicas colorantes.

3 Gestión de las operaciones y procesos de fusión de vidrios Residuos, efluentes y emisiones en la fusión de vidrios

Operaciones de proceso. Transformaciones físicas y químicas de la mezcla vitrificable en el horno. Variables de proceso y su influencia en la calidad del vidrio y en el desarrollo del proceso de fusión. Gestión de las instalaciones de fusión: enfordadora. Horno de fusión. Tipos de hornos de fusión: características tecnológicas. Funcionamiento y sistemas de gestión. Programación y control de hornos. Sistemas de seguridad, regulación y control. Esquemas y disposiciones en planta. Dimensionado de instalaciones: cálculos de capacidad de producción e idoneidad del Establecimiento de programas de fusión y afinado del vidrio. Procedimientos operativos. Puesta en marcha de la producción: cálculos y secuencia de operaciones. Optimización de procesos. Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de fusión de vidrio. No conformidades en los procesos de fusión de vidrios. Identificación de defectos, determinación de sus causas y medidas para su corrección y prevención: defectos de homogeneidad del vidrio: inclusiones, cuerdas, nódulos, desvitrificación, burbujas, coloraciones, distorsiones ópticas. Normativa medioambiental aplicable a los procesos de fusión de vidrios. Descripción y caracterización de residuos, efluentes y emisiones generados en los procesos de fusión de vidrios. Equipos e instalaciones para el tratamiento de residuos, efluentes, humos y otras emisiones en los procesos de fusión de vidrio.

4 Información y documentación de organización de los procesos de fusión de vidrios

Información de producción de fusión de vidrio. Organización de flujos de información en los procesos de fusión de vidrio. Documentación. Sistemas de tratamiento y archivo de la información. Procesado y archivo informático de documentación e información.

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Los talleres e instalaciones darán respuesta a las necesidades formativas de acuerdo con el contexto profesional establecido en la unidad de competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos laborales, accesibilidad universal, igualdad de género y protección medioambiental. Se considerará con carácter orientativo como espacios de uso:

- Taller de 10 m² por alumno o alumna (Espacio singular no necesariamente ubicado en el centro de formación)
- Instalación de 2 m² por alumno o alumna.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la organización y gestión de la dosificación, homogeneización y fusión de mezclas vitrificables, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 2 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior), Ingeniería Técnica o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

MÓDULO FORMATIVO 2

Organización y gestión del conformado de vidrio fundido

Nivel:	3
Código:	MF0670_3
Asociado a la UC:	UC0670_3 - Organizar y gestionar la conformación de vidrio fundido
Duración (horas):	120
Estado:	Tramitación BOE

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar procesos de conformado de masas de vidrio fundido, relacionando los materiales de entrada y salida, las variables de proceso, los medios de fabricación y los procedimientos de operación, con las características y propiedades de los productos obtenidos.

CE1.1 En un supuesto práctico de conformado de vidrio fundido, a partir de la información técnica de proceso:

- Identificar las etapas del proceso de fabricación asociándolas con los productos de entrada y salida, con las técnicas utilizadas y los medios empleados.
- Identificar las variables de operación y su influencia en la calidad del producto obtenido y en el desarrollo del proceso.

CE1.2 En un supuesto práctico de conformado de vidrio fundido, a partir de información técnica y un programa de fabricación:

- Realizar un diagrama de proceso reflejando en él la secuencia de operaciones y el flujo de materiales.
- Identificar las variables de proceso de las operaciones identificadas y su influencia en la calidad del vidrio obtenido y en el desarrollo del proceso de fusión.
- Indicar las diferentes técnicas posibles para las operaciones de fabricación y seleccionar las más adecuadas.
- Indicar las principales características de los productos de entrada y de salida de cada una de las etapas del proceso.
- Señalar las principales variables del proceso y hacer una estimación de sus valores.
- Deducir las características tecnológicas más importantes de los medios de producción necesarios como el tipo de tecnología y producción.

CE1.3 Identificar los materiales utilizados y los productos obtenidos, mediante las características, propiedades y parámetros adecuados en cada caso, empleando la terminología y las unidades apropiadas.

CE1.4 Interpretar el comportamiento del vidrio fundido frente al proceso de conformado en función de sus características y de los principios físicos y químicos que intervienen en la operación.

CE1.5 Reconocer y describir los principales defectos asociados al conformado de productos de vidrio, señalar las causas más probables y proponer métodos para su control y minimización o eliminación.

CE1.6 En un supuesto práctico de una etapa del proceso de fabricación, a partir de información técnica sobre los medios empleados y productos de entrada y salida:

- Realizar balances máxicos.

- Relacionar mediante cálculos, tablas o gráficos, las características de los productos de entrada y/o salida con parámetros de operación.

C2: Determinar la información de proceso necesaria para llevar a cabo la conformación de productos de vidrio, a partir del análisis de la información técnica de producto e instrucciones generales de fabricación.

CE2.1 En un supuesto práctico de fabricación de un producto de vidrio mediante fusión y conformado de una mezcla vitrificable, a partir de las instrucciones técnicas y del programa de fabricación:

- Realizar un diagrama de su proceso de conformado reflejando la secuencia de etapas y el producto de entrada y salida en cada una de ellas.
- Determinar las instalaciones, máquinas y equipos que se precisan en cada operación.
- Identificar las operaciones y tareas como la preparación y regulación de máquinas y equipos, preparación de materiales, conducción y control de máquinas, realización de operaciones manuales y de automantenimiento, necesarias en cada etapa del proceso.
- Indicar los procedimientos para realizar cada operación.
- Indicar los principales elementos de las instalaciones y equipos objeto de revisión y automantenimiento y los criterios para su reparación o sustitución.

CE2.2 En un supuesto práctico de fabricación de un producto de vidrio obtenido mediante la fusión y conformado de una mezcla vitrificable, a partir de un programa de fabricación:

- Determinar los recursos humanos, los aspectos generales de su cualificación y las necesidades básicas de formación en el ámbito de las tareas descritas.
- Elaborar una hoja de instrucciones para una operación determinada del proceso de fusión indicando: tareas y movimientos; útiles y herramientas; parámetros de regulación o control; tiempos de fabricación.
- Establecer el flujo de información relacionado con el proceso caracterizado.

CE2.3 Determinar mediante la realización de cálculos y/o el uso de tablas y gráficos, parámetros de proceso y sus tolerancias.

CE2.4 En un supuesto práctico de conformado de un vidrio obtenido mediante fusión de una mezcla vitrificable, a partir de la información del proceso, describir los procedimientos de gestión documental empleados, así como los procedimientos de conservación, actualización y acceso a la documentación del proceso.

C3: Analizar los medios necesarios para el conformado de productos de vidrio, relacionándolos con los materiales empleados y con los productos obtenidos.

CE3.1 En un supuesto práctico de conformado de productos de vidrio, a partir de las características de los productos de entrada y de salida y de esquemas e instrucciones técnicas del fabricante de la maquinaria o equipo que se utilice:

- Describir la secuencia de operaciones necesaria para su puesta a punto, ajustándolas a las condiciones de trabajo.
- Identificar los componentes y dispositivos de la instalación, máquina o equipos, en los esquemas y planos de instalación, explicando su funcionamiento y las consecuencias derivadas de posibles anomalías en su funcionamiento.
- Describir los mecanismos de regulación y control relacionándolos con las variables del proceso y las características del producto conformado obtenido.
- Calcular los parámetros de operación de la máquina o equipo que permitan la obtención del producto de vidrio especificado con la calidad requerida, y optimizando los recursos disponibles.

- Indicar los principales elementos de las instalaciones y equipos objeto de revisión y automantenimiento, los criterios para su reparación o sustitución, proponiendo un programa de actuaciones de automantenimiento de primer nivel.

CE3.2 Comparar diferentes tecnologías empleadas en el conformado de productos de vidrio a partir de masas fundidas en función de su capacidad de producción y de automatización, las variables de operación, las características de los productos de entrada y salida y los criterios económicos de operación e inversión.

CE3.3 Caracterizar máquinas y equipos empleados en procesos de conformado de productos de vidrio mediante las características, parámetros y propiedades precisas en cada caso, empleando la terminología y las unidades apropiadas.

C4: Organizar y supervisar trabajos de conformado de productos de vidrio, siguiendo el programa de fabricación.

CE4.1 En un supuesto práctico de conformado automático de productos de vidrio mediante flotado, colado, soplado, prensado, fibrado o centrifugado en instalaciones industriales, a partir de un programa de fabricación:

- Identificar los objetivos de la fabricación, los medios necesarios y los recursos humanos adecuados.
- Elaborar órdenes de puesta a punto de máquinas e instalaciones.
- Realizar el ajuste de los parámetros de proceso a las condiciones establecidas en equipos de acondicionamiento y entrega del vidrio, canales de alimentación o equipo formador de gota.
- Realizar el ajuste de los parámetros de proceso a las condiciones establecidas en el horno de recocido y, en su caso, extendería o equipos de tratamiento superficial en caliente.
- Identificar la documentación del proceso de puesta a punto de máquinas, equipos e instalaciones.
- Realizar los informes requeridos en la preparación y puesta a punto de máquinas e instalaciones.

CE4.2 En un supuesto práctico de fabricación de vidrio en instalaciones industriales, a partir de un programa de fabricación:

- Elaborar las órdenes necesarias para la puesta en marcha de la producción.
- Identificar la documentación del proceso.
- Realizar los informes requeridos en la puesta en marcha de la producción.

C5: Analizar los procedimientos de tratamiento, prevención y gestión de residuos, efluentes y emisiones industriales y los sistemas de gestión medioambiental empleados en los procesos de fabricación de productos de vidrio conformado a partir de masas fundidas de vidrio, considerando la normativa aplicable de protección medioambiental.

CE5.1 Interpretar la normativa medioambiental aplicable a las industrias de fabricación de productos de vidrio.

CE5.2 Describir los principales residuos, efluentes y emisiones generados en las operaciones de conformado automático de productos de vidrio.

CE5.3 Describir las principales normas medioambientales sobre residuos, efluentes y emisiones generados en operaciones de conformado automático de productos de vidrio.

CE5.4 En un supuesto práctico de conformado automático de productos de vidrio, a partir de la información técnica de proceso:

- Identificar y describir los residuos generados.
- Indicar las técnicas de tratamientos de residuos más apropiadas.

- Describir los principales medios empleados para la gestión y reciclaje de residuos.

C6: Analizar las condiciones de seguridad para el desarrollo de los procesos de conformación de vidrio, considerando la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales.

CE6.1 Identificar los riesgos y nivel de peligrosidad y toxicidad que supone la manipulación de los materiales, productos, herramientas y equipos empleados en conformación de vidrio.

CE6.2 Interpretar la normativa sobre seguridad aplicable a las industrias de fabricación de productos de vidrio.

CE6.3 Analizar los elementos de seguridad de cada máquina, equipo e instalación, así como los medios de protección individual que se deben emplear en los procesos y operaciones más significativos.

CE6.4 Establecer las medidas de seguridad y precauciones específicas, en función de las normas o instrucciones específicas aplicables a las operaciones.

CE6.5 Describir las condiciones de seguridad en las operaciones de preparación de las máquinas y equipos, y automantenimiento.

CE6.6 En un supuesto práctico de fabricación de aplicación de criterios de seguridad a la fabricación de vidrio, a partir de unas instalaciones y equipos de producción:

- Identificar los riesgos y condiciones de seguridad de las instalaciones y máquinas.
- Deducir el nivel de riesgo de los puestos de trabajo, estableciendo los índices de peligrosidad.
- Ordenar y distribuir los puestos de trabajo adecuadamente, aplicando criterios de seguridad.
- Establecer los medios e instalaciones necesarias, como protecciones individuales, protecciones en máquina, detectoras y medios de extinción, para mantener un adecuado nivel de seguridad.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

C1 respecto a CE1.1, CE1.2 y CE1.6; C2 respecto a CE2.1, CE2.2 y CE2.4; C3 respecto a CE3.1; C4 Completa; C5 respecto a CE5.4; C6 respecto a CE6.6.

Otras Capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.

Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.

Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa, respetando los canales establecidos en la organización.

Proponer alternativas con el objeto de mejorar resultados.

Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.

Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

Contenidos

1 Procesos y productos de vidrio, gestión de las operaciones y procesos de conformación automática de productos de vidrio

Productos fabricados a partir de masas fundidas de vidrio: características y propiedades de uso. Criterios de clasificación. Procesos de conformado de masas fundidas de vidrio: operaciones básicas. Relación entre productos y procesos. Disposición en planta de áreas y equipos de producción. Flujo de materiales y productos. Operaciones de proceso. Conformación de vidrio plano, envases, tubo, moldeados de vidrio, servicio de mesa y objetos decorativos y fibra de vidrio:

técnicas y procedimientos. Variables de operación. Instalaciones, maquinaria y equipamiento. Esquemas y disposiciones en planta. Dimensionado de instalaciones: cálculos de capacidad de producción e idoneidad de máquinas. Establecimiento de parámetros y procedimientos de operación. Tratamientos superficiales en caliente. Puesta en marcha de la producción: cálculos y secuencia de operaciones. Optimización de procesos. Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de fusión de vidrio.

2 Gestión de las operaciones y procesos de recocido de productos de vidrio

Fundamento. Generación y relajación de tensiones. Rango de recocido. Hornos de recocido y templado. Funcionamiento. Sistemas de regulación y control. Establecimiento de programas de recocido y templado de vidrios. Variables de operación. Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de recocido de productos de vidrio. Optimización de procesos.

3 Información y documentación de organización de la producción de vidrio

Información de producción Tipos de documentos. Organización de flujos de información. Técnicas de redacción de informes. Documentación Sistemas de tratamiento y archivo de la información. Procesado y archivo informático de documentación e información.

4 Defectos y no conformidades en productos de vidrio Residuos, efluentes y emisiones en los procesos de conformado automático de vidrios

No conformidades en los procesos de fabricación de productos de vidrio. Identificación de defectos, determinación de sus causas y medidas para su corrección y prevención. Defectos de conformación. Dimensionales y geométricos, defectos de integridad, tensiones, defectos de superficie, distorsiones ópticas. Normativa medioambiental aplicable a las industrias de fabricación de productos de vidrio. Descripción y caracterización de residuos, efluentes y emisiones en industrias de fabricación de productos de vidrio. Equipos e instalaciones para el tratamiento de residuos, efluentes, humos y otras emisiones en industrias de fabricación de productos de vidrio.

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Los talleres e instalaciones darán respuesta a las necesidades formativas de acuerdo con el contexto profesional establecido en la unidad de competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos laborales, accesibilidad universal, igualdad de género y protección medioambiental. Se considerará con carácter orientativo como espacios de uso:

- Taller de 10 m² por alumno o alumna (Espacio singular no necesariamente ubicado en el centro de formación)
- Instalación de 2 m² por alumno o alumna.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la organización y gestión de la conformación de vidrio fundido, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:
 - Formación académica de nivel 2 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior), Ingeniería Técnica o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
 - Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

MÓDULO FORMATIVO 3

Fiabilidad y sistemas de control en la fabricación de productos de vidrio

Nivel:	3
Código:	MF0671_3
Asociado a la UC:	UC0671_3 - Controlar los procesos de fabricación de productos de vidrio
Duración (horas):	90
Estado:	Tramitación BOE

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar métodos para el control de la producción y de los medios de fabricación en industrias de fabricación de productos de vidrio, asegurando los requisitos de calidad establecidos por la empresa.

CE1.1 En un supuesto práctico de conformado automático de productos de vidrio mediante flotado, colado, soplado, prensado, fibrado o centrifugado, a partir de la información del proceso y de los requisitos de calidad en el producto:

- Determinar los requisitos básicos y las características de tipo general de los suministros y los procedimientos para su control como el muestreo, equipos de ensayo, modo de operar, criterios de aceptación o rechazo, registro de resultados y frecuencia de ensayos.
- Elaborar un plan de control indicando los parámetros que deben ser controlados y los puntos de control, sus nominales y tolerancias, la frecuencia de los controles, los equipos o instrumentos de inspección y los documentos para su registro.
- Indicar los principales defectos atribuibles al proceso de conformado y de recocido que pueden presentarse en los productos acabados, señalando las causas más probables y proponer vías de solución a corto y/o medio plazo.
- Describir las principales situaciones irregulares que puedan producirse en el proceso de conformado y de recocido, indicando sus causas más probables, y especificando las actuaciones que deberían seguirse y las posibles acciones preventivas.
- Explicar la repercusión que tiene sobre la producción y la calidad la deficiente preparación y mantenimiento de las máquinas e instalaciones.

CE1.2 Detectar posibles desviaciones de las condiciones de fabricación de productos de vidrio, analizando los datos de control de un proceso de conformado, utilizando cálculos, tablas y representaciones gráficas, a partir de la información técnica del proceso.

C2: Aplicar técnicas y procedimientos de control de productos de vidrio y de las materias primas empleadas en su fabricación, asegurando los requisitos de calidad establecidos por la empresa.

CE2.1 En un supuesto práctico de control de materias primas y aditivos para la fabricación de productos de vidrio, a partir de las instrucciones técnicas:

- Identificar los parámetros que deben ser controlados, relacionándolos con las técnicas de control empleadas.
- Identificar los equipos, reactivos y materiales necesarios para la realización del control.
- Programar las operaciones necesarias, elaborando las órdenes para la preparación de las muestras y de los equipos.

- Realizar los ensayos de control de la distribución granulométrica y de la humedad de materias primas empleadas en la fabricación de productos de vidrio.

- Identificar y describir las normas de uso, seguridad y almacenamiento de materias primas, relacionándolas con sus principales características de toxicidad, estabilidad y embalaje.

CE2.2 En un supuesto práctico de control de un determinado lote de productos de vidrio, a partir de las instrucciones técnicas:

- Identificar los parámetros que deben ser controlados, relacionándolos con las técnicas de control empleadas.

- Identificar los equipos, reactivos y materiales necesarios para la realización del control.

- Programar las operaciones necesarias, elaborando las órdenes para la preparación de las muestras, reactivos y equipos necesarios.

- Caracterizar las propiedades de los productos de vidrio mediante el empleo de equipos y útiles de laboratorio.

- Identificar y describir las normas de uso, seguridad y almacenamiento de materiales y reactivos, relacionándolas con sus principales características de toxicidad, estabilidad y embalaje.

CE2.3 Programar las operaciones de registro y organización del archivo de datos de control, necesarias en la fabricación de productos de vidrio.

C3: Determinar la fiabilidad de productos de vidrio conformados a partir de masas fundidas, de acuerdo con la normativa de producto relacionada, y aplicando los correspondientes procedimientos de ensayo.

CE3.1 Señalar para un determinado producto de vidrio, las principales propiedades que afectan a su fiabilidad, los procedimientos para su evaluación y, en su caso, la normativa existente concernida.

CE3.2 En un supuesto práctico de determinación de la fiabilidad de un producto de vidrio, a partir de su normativa sobre calidad:

- Identificar la normativa de calidad referente al producto.

- Identificar los requisitos de utilización o, en su caso, de homologación del producto.

- Determinar los ensayos necesarios para evaluar el grado de cumplimiento de los requisitos identificados.

- Operar y, en su caso, poner a punto los instrumentos y equipos necesarios para la realización de los ensayos.

- Analizar y dictaminar los resultados obtenidos.

- Elaborar un informe que refleje los principales aspectos del proceso seguido como los requisitos, normativa, ensayos, procedimientos, resultados y dictamen.

- Elaborar una propuesta de resolución o de mejora de los problemas detectados.

C4: Analizar las condiciones de seguridad necesarias para el desarrollo de las operaciones de control de materias primas y productos de vidrio, cumpliendo la normativa aplicable.

CE4.1 Identificar los riesgos y nivel de peligrosidad y toxicidad que supone la manipulación de los materiales, productos y equipos de laboratorio empleados en el control de materias primas y productos de vidrio.

CE4.2 Interpretar la normativa sobre seguridad aplicable a los laboratorios de caracterización y control de materias primas y productos de vidrio.

CE4.3 Analizar los elementos de seguridad de cada equipo e instalación de laboratorio, equipo e instalación, así como los medios de protección e indumentaria que se debe emplear en los procesos y operaciones más significativos.

CE4.4 Establecer las medidas de seguridad y precauciones que se tengan que adoptar en función de las normas o instrucciones específicas aplicables a las operaciones.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

C1 respecto a CE1.1; C2 respecto a CE2.1 y CE2.2; C3 respecto a CE3.2.

Otras Capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.

Demostrar resistencia al estrés, estabilidad de ánimo y control de impulsos.

Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa.

Proponer alternativas con el objeto de mejorar resultados.

Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

Contenidos

1 Control de las operaciones y procesos de fabricación de productos de vidrio.

Principales parámetros que deben ser controlados en las etapas de recepción y almacenamiento de materias primas, dosificación, homogeneización, alimentación al horno, fusión, conformado, recocido y, en su caso, aplicaciones superficiales en caliente. Controles en línea. Caracterización y control de materiales: técnicas de muestreo. Preparación y puesta a punto de equipos. Técnicas de ensayo.

2 Registro y organización del archivo de datos de control de materias primas y productos de vidrio

Procedimientos de codificación y archivo de documentación técnica. Trazabilidad. Conservación de muestras.

3 Normas sobre seguridad en el laboratorio vidriero y de fiabilidad del producto

Reactivos y materiales utilizados: toxicidad y peligrosidad. Precauciones que se deben adoptar para la manipulación y almacenamiento de reactivos y materiales. Identificación y prevención de los riesgos derivados de las operaciones de control de materiales y productos de vidrio. Normativa de calidad de productos de vidrio: normativa general. Normativa de producto: requisitos de empleo. Normativa de ensayo. Medida y pruebas de fiabilidad.

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Los talleres e instalaciones darán respuesta a las necesidades formativas de acuerdo con el contexto profesional establecido en la unidad de competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos laborales, accesibilidad universal, igualdad de género y protección medioambiental. Se considerará con carácter orientativo como espacios de uso:

- Taller de 3 m² por alumno o alumna (Espacio singular no necesariamente ubicado en el centro de formación)

- Instalación de 2 m² por alumno o alumna.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con el control de los procesos de fabricación de productos de vidrio, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:

- Formación académica de nivel 2 (Marco Español de Cualificaciones para la Educación Superior), Ingeniería Técnica o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
- Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.

2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

MÓDULO FORMATIVO 4

PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN INDUSTRIAS DE PROCESO

Nivel:	3
Código:	MF0664_3
Asociado a la UC:	UC0664_3 - PARTICIPAR EN LA PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN INDUSTRIAS DE PROCESO
Duración (horas):	60
Estado:	BOE

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Analizar las técnicas de gestión de almacén y de aprovisionamiento de materiales, identificando la información técnica necesaria, los objetivos y las características de la producción.

CE1.1 Identificar y describir las principales técnicas de gestión de existencias y de almacén, la información requerida en cada caso y las técnicas de previsión de consumos, indicando sus aspectos fundamentales y valorando sus ventajas, inconvenientes y aplicaciones.

CE1.2 Describir los principios básicos de la codificación de productos y de la gestión de inventarios empleados en la gestión de almacén.

CE1.3 En un supuesto práctico de fabricación de un determinado producto, a partir de la información técnica del proceso, la estructura del producto, la información sobre proveedores (plazos de entrega, lote mínimo y lote económico, las existencias de materiales, el programa de fabricación y las existencias de material en curso):

- Elaborar calendarios de aprovisionamiento aplicando técnicas de aprovisionamiento por "punto de pedido" y por el modelo de aprovisionamiento periódico.
- Indicar las características generales de los sistemas de codificación y trazabilidad de los materiales.
- Analizar las diferencias en la gestión del aprovisionamiento, proponiendo ejemplos prácticos de aplicación de cada una de ellas.

CE1.4 En un supuesto práctico de fabricación de un determinado producto a partir de la información técnica del proceso, la estructura del producto, la información sobre proveedores, las existencias de materiales, el programa de fabricación y las existencias de material en curso:

- Describir las características generales del aprovisionamiento de productos derivado de la gestión de la producción mediante el método "justo a tiempo".
- Indicar las características generales de los sistemas de codificación y trazabilidad de los materiales y de los productos semielaborados derivados de la gestión de la producción mediante el método "justo a tiempo".
- Analizar las diferencias en la gestión del aprovisionamiento respecto a técnicas tradicionales, proponiendo ejemplos prácticos de aplicación del aprovisionamiento de productos en el modelo de gestión "justo a tiempo".
- Describir la estructura documental necesaria para la gestión de los aprovisionamientos.

C2: Programar el aprovisionamiento de materiales para la fabricación de un determinado producto, considerando la información de proceso, las necesidades y existencias de materiales y las previsiones de entrega.

CE2.1 Elaborar, mediante cálculos, un calendario de aprovisionamiento de materiales con un horizonte de un mes a partir de un supuesto práctico sencillo de fabricación, caracterizado por información técnica del proceso, estructura del producto, información sobre proveedores, como plazos de entrega, lote mínimo y lote económico, existencias de materiales, programa de fabricación y existencias de material en curso.

CE2.2 En un supuesto práctico de almacenamiento de materias primas necesarias para la fabricación de un determinado producto, a partir de la información técnica sobre el material, características del espacio y/o equipos de almacenamiento disponible e información de proceso:

- Determinar las condiciones de transporte del material y los medios y procedimientos para su carga y/o descarga.
- Determinar la forma de almacenamiento adecuada indicando las condiciones de humedad y temperatura de almacenamiento, forma de apilado, protecciones y otras.
- Realizar un croquis que detalle la distribución de los materiales y productos, teniendo en cuenta las condiciones de almacenamiento requeridas, el tiempo de permanencia y la facilidad de acceso.
- Describir las actuaciones que se deben realizar ante las incidencias más frecuentes: Fallo en suministros por parte de un proveedor, partida no conforme que se incorpora al proceso, precio oscilante en el mercado de alguna materia prima, y otras.

CE2.3 Resolver casos prácticos de programación del aprovisionamiento de materiales para el proceso de fabricación de un determinado producto, utilizando programas informáticos de gestión de existencias y de la producción.

C3: Programar la producción para la fabricación de un determinado producto, considerando la información de proceso, las necesidades y existencias de materiales y las previsiones de entrega.

CE3.1 Identificar, describiéndolas, las técnicas de programación de la producción más relevantes para la fabricación por lotes, en continuo y tipo taller.

CE3.2 Explicar las diferencias prácticas derivadas de la aplicación de sistemas de gestión de la producción MRP y MRPII.

CE3.3 Describir la estructura documental necesaria para la gestión de los aprovisionamientos.

CE3.4 En un supuesto práctico de fabricación de un determinado producto, a partir de la información del proceso, la estructura del producto, los medios disponibles y el plan de fabricación, establecer un programa de producción para una semana que contenga:

- Previsiones de consumo de materiales.
- Calendario de operaciones de preparación de máquinas y materiales necesarios.
- Rutas a seguir por cada producto en función de las transformaciones y procesos a los que se debe someter.
- Producción diaria y capacidad de almacenamiento de productos de entrada, productos en curso y productos acabados.

CE3.5 Resolver casos prácticos de programación de la producción de productos, utilizando programas informáticos de gestión de existencias y de la producción.

C4: Aplicar técnicas de análisis de métodos y tiempos, teniendo en cuenta la información técnica del proceso.

CE4.1 Describir, analizándolos, los fundamentos básicos que sustentan las principales técnicas de análisis de tareas, métodos y tiempos.

CE4.2 En un supuesto práctico de una etapa del proceso de fabricación de un determinado producto, a partir de la información técnica del proceso, tecnología utilizada y un programa de fabricación:

- Identificar y describir los puestos de trabajo necesarios para el desarrollo de la etapa descrita.
- Describir las principales características de los puestos de trabajo más significativos.
- Describir los aspectos fundamentales de las técnicas de análisis de tareas que pueden emplearse en los puestos de trabajo más significativos.

CE4.3 En un supuesto práctico de fabricación de un determinado producto que incluya varias operaciones manuales con máquinas y/o herramientas, a partir de un plan de fabricación:

- Calcular los tiempos necesarios para cada operación aplicando las técnicas de análisis idóneas en cada caso.
- Calcular el tiempo total de fabricación considerando los márgenes de tolerancia oportunos.
- Describir las técnicas y procedimientos de control y registro de rendimientos en el trabajo.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

C1 respecto a CE1.3 y CE1.4; C2 respecto a CE2.2; C3 respecto a CE3.4; C4 respecto a CE4.2 y CE4.3.

Otras Capacidades:

Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.

Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.

Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.

Compartir información con el equipo de trabajo.

Contenidos

1 Gestión de aprovisionamientos y de almacenes en industrias de proceso

Almacenes: Unidades de stock. Definición de la estructura de ubicaciones: atribución de ubicaciones. Liberación de ubicaciones. Sistemas tradicionales de gestión de materiales: sistemas de revisión continua. Sistemas de revisión periódica. Sistemas de planificación de necesidades de materiales: estructura de un sistema de planificación de necesidades de materiales. Organización de un almacén de materiales.

2 Programación de la producción en industrias de proceso Métodos y tiempos de trabajo en industrias de proceso

Planes de producción. Métodos: conceptos de planificación y programación. Sistemas de producción. Determinación de capacidades y cargas de trabajo. Plazos de ejecución. Puesta en marcha y control. Técnicas de programación. El sistema "justo a tiempo". Aplicaciones informáticas de gestión de materiales y programación de la producción y el mantenimiento. Métodos de análisis de tareas. Estudio de tiempos. Sistemas de tiempos predeterminados. Métodos de medida de tiempos y ritmos de trabajo o actividad. La mejora de métodos en la preparación de máquinas.

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la participación en la programación de la producción en industrias de proceso, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:
 - Formación académica de nivel 2 (Marco Español de las Cualificaciones para la Educación Superior), Ingeniería Técnica o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
 - Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

MÓDULO FORMATIVO 5

GESTIÓN DE LA CALIDAD Y MEDIOAMBIENTAL EN INDUSTRIAS DE PROCESO

Nivel:	3
Código:	MF0665_3
Asociado a la UC:	UC0665_3 - PARTICIPAR EN LA ELABORACIÓN Y MANTENIMIENTO DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y MEDIOAMBIENTAL EN INDUSTRIAS DE PROCESO
Duración (horas):	90
Estado:	BOE

Capacidades y criterios de evaluación

C1: Determinar sistemas de gestión y mejora de la calidad y de la gestión medioambiental, identificando sus elementos básicos partiendo de la información técnica.

CE1.1 Identificar y describir los elementos básicos de un sistema de gestión de calidad.

CE1.2 Identificar y describir las principales diferencias entre el aseguramiento de la calidad y la excelencia o calidad total, relacionándolos con los sistemas de aseguramiento de la calidad, con la gestión de la calidad total y con los modelos de excelencia.

CE1.3 Describir el soporte documental y la estructura de los documentos de los sistemas de gestión de calidad.

CE1.4 Describir los aspectos básicos de los diferentes tipos de auditorías de calidad.

CE1.5 Describir la estructura de los costes de gestión medioambiental, analizando la influencia de cada uno de ellos.

C2: Analizar los aspectos esenciales de los sistemas de gestión medioambiental, identificando sus elementos básicos.

CE2.1 Identificar y describir los requisitos legales básicos y generales en materia medioambiental.

CE2.2 Describir los rasgos esenciales básicos de la infraestructura medioambiental en diferentes sectores de fabricación.

CE2.3 Identificar y describir los elementos básicos de un sistema de gestión medioambiental desarrollado por la normativa vigente.

CE2.4 Describir los aspectos básicos de las auditorías de los sistemas de gestión medioambiental.

CE2.5 Describir la estructura de los costes de gestión medioambiental y analizar la influencia de cada uno de ellos.

C3: Determinar sistemas de gestión y mejora de la calidad y de la gestión medioambiental, identificando sus elementos básicos y a partir de la información técnica.

CE3.1 En un supuesto práctico de proceso de fabricación, a partir de la información técnica de producto y del proceso y de los objetivos de calidad de la empresa:

- Determinar los requisitos básicos y las características de tipo general de los suministros y los procedimientos para su control, como el muestreo, equipos de ensayo, modo de operar, criterios de aceptación o rechazo, registro de resultados y frecuencia de ensayos.
- Determinar un plan de control del proceso estableciendo:
 - Los puntos de control y las variables o parámetros que se van a controlar.
 - Los procedimientos de inspección para cada punto de control, como son las condiciones y la frecuencia de muestreo, los equipos o instrumentos de inspección necesarios, el modo de operar y el registro de los resultados.
 - La responsabilidad de las decisiones de actuación en cada uno de los casos más probables de desviación de las condiciones idóneas de fabricación.
 - Elaborar para un determinado punto de inspección una ficha de registro de resultados de control.
- Determinar los tratamientos de los materiales y productos no conformes.
- Determinar los mecanismos que garanticen el flujo de información.

CE3.2 En un supuesto práctico de una determinada etapa del proceso de fabricación, a partir de la información técnica y de las características de los productos de entrada y de salida:

- Identificar los indicadores de calidad clave para la realización del proceso de autoevaluación.
- Definir propuestas de medición y evaluación de los indicadores de calidad identificados.
- Definir las características básicas de la metodología PDCA para la mejora continua y su aplicación al supuesto práctico caracterizado.

C4: Analizar y aplicar las principales herramientas para la gestión de la calidad, aplicando las técnicas asociadas.

CE4.1 Identificar las características que afectan a la calidad o resolver problemas asociados a supuestos prácticos sencillos, aplicando técnicas como:

- Técnicas de análisis de problemas.
- Diagramas causa-efecto.
- Histogramas.
- Análisis de Pareto.
- Diagramas de dispersión.
- "Tormenta de ideas".

CE4.2 Resolver problemas asociados a supuestos prácticos sencillos de prevención y mejora de productos, aplicando técnicas como:

- Análisis modal de fallos y efectos
- Diagrama matricial o "Despliegue de la Función de Calidad" (QFD).

CE4.3 En un supuesto práctico de recepción de materiales, a partir de las características del plan de muestreo, como son el tamaño de muestra y el criterio de aceptación, determinar criterios de aceptación o rechazo mediante el análisis de tablas y gráficos de muestreo.

CE4.4 Describir procedimientos operativos para la determinación de la capacidad de máquinas y procesos:

- Procedimientos de muestreo
- Requisitos previos
- Establecimiento de tolerancias
- Determinación de índices de capacidad.

CE4.5 En un supuesto práctico de determinación de capacidad de una máquina o proceso de fabricación, a partir de una serie de datos obtenidos, las condiciones de muestreo y las tolerancias establecidas:

- Calcular los índices de capacidad.
- Representar e interpretar la recta de probabilidad.

- Explicar cómo afecta el establecimiento de las tolerancias y el centrado y ajuste de la máquina o el proceso a su capacidad.

CE4.6 En un supuesto práctico de obtención de una lista de datos de la medida de una característica de calidad o un parámetro de control en la fabricación de un determinado producto:

- Construir un gráfico de control por variables, determinando sus escalas y límites de control.
- Situar en el gráfico los valores de control obtenidos durante la fabricación del producto e identificar y analizar las posibles situaciones fuera de control, como rachas, tendencias o puntos fuera de control.
- Elaborar informes de control describiendo y analizando las principales incidencias detectadas.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

C3 completa; C4 respecto a CE4.3, CE4.5 y CE4.6.

Otras Capacidades:

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.

Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.

Trasmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.

Proponer alternativas con el objeto de mejorar resultados.

Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.

Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.

Contenidos

1 Calidad en industrias de proceso. Política industrial sobre calidad y medioambiente en industrias de proceso

Conceptos fundamentales sobre la calidad. Sistemas de calidad. Normalización, certificación y homologación. Normativa internacional vigente en gestión de calidad. Normativa internacional vigente en gestión medioambiental. Planes de calidad. Los modelos de excelencia.

2 Herramientas para la gestión de la calidad en industrias de proceso

Factores que identifican la calidad. Técnicas de prevención de no conformidades y de mejora de la calidad. Control estadístico de procesos. Fiabilidad.

3 Gestión de la calidad en industrias de proceso

Planificación, organización y control. Sistema de gestión de la calidad. Certificación de los sistemas de calidad. Modelos de excelencia. Implantación y desarrollo de un sistema de gestión de calidad: diagnóstico de la situación de partida: indicadores de calidad y autoevaluación. Metodología para la elaboración de un manual de calidad. Metodología para la identificación, definición y descripción de procesos y sus interrelaciones. Metodología de las acciones de mejora continua: el ciclo PDCA. Planificación de auditorías. Planes de formación en calidad: objetivos. Acciones de formación. Seguimiento y evaluación de un plan de formación. Costes de calidad: estructura de costes de calidad. Valoración y obtención de datos de coste.

4 Gestión medioambiental en industrias de proceso

Normativa legal vigente. Ejemplos sectoriales. Planificación, organización y control de la gestión medioambiental. Planes de formación medioambiental. Documentación del sistema de gestión medioambiental. Planes de emergencia. Seguimiento, medición y acciones correctoras. Auditoría del Sistema de Gestión Medioambiental. Implantación de un sistema de Gestión Medioambiental: Metodología para la elaboración de un manual medioambiental. Planificación ambiental y redacción de los procedimientos sobre planificación de auditorías.

Parámetros de contexto de la formación

Espacios e instalaciones

Los espacios e instalaciones darán respuesta, en forma de aula, aula-taller, taller de prácticas, laboratorio o espacio singular, a las necesidades formativas, de acuerdo con el Contexto Profesional establecido en la Unidad de Competencia asociada, teniendo en cuenta la normativa aplicable del sector productivo, prevención de riesgos, salud laboral, accesibilidad universal y protección medioambiental.

Perfil profesional del formador o formadora:

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionados con la participación en la elaboración y mantenimiento de los sistemas de gestión de la calidad y medioambiental en industrias de proceso, que se acreditará mediante una de las dos formas siguientes:
 - Formación académica de nivel 2 (Marco Español de las Cualificaciones para la Educación Superior), Ingeniería Técnica o de otras de superior nivel relacionadas con el campo profesional.
 - Experiencia profesional de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.