

Estándar de competencias profesionales

Ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería

Familia Profesional **Textil, Confección y Piel**
Nivel **2**
Código **ECP0443_2**
Estado **BOE**
Publicación **RD 1025/2024**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Interpretar fichas técnicas y de producción, identificando herramientas, útiles, materias primas y complementos, entre otros, para organizar el trabajo de ensamblaje.

IC1.1 El producto y las tareas (materias primas, selección de hilos, tipo de aguja a emplear según tipo de piel: nº18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, entre otros) se reconocen, interpretando la información de la ficha técnica.

IC1.2 La ficha técnica se interpreta, seleccionando el procedimiento y técnica de costura (pinza para meter el pelo, preparar tensión y puntada en máquinas, entre otros), así como determinando la secuencia del proceso productivo y la organización del trabajo.

IC1.3 Los materiales, útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en la unión de las pieles y el ensamblaje del artículo se comprueban, verificando que se corresponden con los previstos en la ficha técnica.

EC2 Preparar los elementos de las máquinas de ensamblaje de componentes de prendas y artículos de peletería, cambiándolos, ajustándolos y reajustándolos, si fuera el caso, a fin de disponerlos para la producción.

IC2.1 Los elementos operadores de las máquinas de ensamblaje y los materiales a unir se preparan, con la técnica especificada en la ficha técnica.

IC2.2 Las máquinas de unión, ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería se habilitan, verificando y regulando su estado, conforme a las operaciones de prueba.

IC2.3 Las máquinas se preparan, ordenadamente, aplicando criterios de seguridad personal y de los elementos de las máquinas, en el tiempo establecido por la empresa.

IC2.4 Las herramientas, útiles y aparatos de medición se utilizan, colocándose los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para prevenir posibles riesgos laborales.

EC3 Controlar las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles para conformar componentes, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y el flujo de materiales, a fin de obtener artículos de piel con la calidad requerida por la clientela.

IC3.1 Las pieles se unen, teniendo en cuenta el modelo indicado en la ficha técnica y las nuevas técnicas de confección.

IC3.2 Las pieles se unen, con la tensión del hilo y amplitud de puntada adecuada al tipo de piel, siendo lo más fina posible y siguiendo como guía las muescas de los patrones, a fin de evitar deformaciones en la piel.

IC3.3 Las costuras se planchan, utilizando plancha sin vapor, a fin de asentarlas.

IC3.4 Las costuras de alargue y empalmes se aplican, teniendo en cuenta el largo de la tira y la identificación de aplomos, según secuencia establecida en la ficha técnica.

IC3.5 Las pieles alargadas o empalmadas se clasifican, según tonalidades, densidad de pelo, altura de pelo, brillo, dirección de pelo, efectos ópticos, entre otros, a fin de utilizar la misma técnica de ensamblaje.

IC3.6 Las pieles (Astrakán, Mouton, Rex) se empalman, utilizando plantillas de formas específicas.

IC3.7 Los bordes de las partes refiladas de una prenda de piel se encintan, a mano, con hilo fino de algodón, montándolo posteriormente, con máquina peletera, a fin de completar el montaje de la prenda.

IC3.8 Las máquinas de unión, alargues y empalmes se manejan, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para prevenir posibles riesgos laborales.

EC4 Controlar las operaciones de ensamblaje y montado de componentes, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, a fin de obtener artículos de piel con la calidad requerida por la clientela.

IC4.1 Las costuras de peletería vistas se rematan, cubriéndolas con un tapacosturas (tiras de cuero muy finas) cosidas con máquinas de zig-zag en las prendas reversibles y de piel vuelta, según modelo original.

- IC4.2** Las fornituras (cremalleras, botones, broches, corchetes, entre otras) se posicionan, fijándolas en el lugar previsto en el modelo, según la orden de producción.
- IC4.3** Las prendas y artículos de peletería se montan, teniendo en cuenta el encaje de los aplomos y la interpretación del modelo.
- IC4.4** Las prendas y artículos de peletería se forran, cortando el forro con tijera a la medida del patrón, dejando una holgura de 1,5 cm, cosiéndolo con máquina textil en primer lugar y, posteriormente, a mano para unirlo a la piel.
- IC4.5** Las máquinas peleteras se manejan, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para prevenir posibles riesgos laborales.
- IC4.6** Los problemas de calidad y sus causas se identifican, tomando las medidas correctivas específicas.
- EC5** Arreglar y/o transformar prendas y artículos de peletería, aplicando las técnicas específicas, a fin satisfacer las necesidades de la clientela.
- IC5.1** La prenda a arreglar y/o transformar se identifica, analizándola mediante observación visual y al tacto, así como seleccionando las pieles necesarias para llevar a cabo la actividad.
- IC5.2** El patrón a utilizar para arreglar y/o transformar la piel se selecciona, entre los disponibles, teniendo en cuenta el modelo original.
- IC5.3** El patrón se prepara, verificando que sus dimensiones son las requeridas para la prenda a arreglar y/o transformar.
- IC5.4** La prenda se prepara, para su arreglo y/o transformación, descosiendo el forro con alfiler grueso, separando cada una de sus partes, así como entretelas, imanes, guatas, cintas de pegar, entre otros, con cuchilla de cortar.
- IC5.5** El patrón se adapta a la prenda, consiguiendo el máximo aprovechamiento y expresión de la piel.
- IC5.6** La piel se corta, marcando previamente en la prenda las líneas de corte con tiza, boli, entre otros, siguiendo dichas líneas, a fin de ajustar las piezas al patrón, en caso necesario.
- IC5.7** Las piezas que componen la prenda se ensamblan, utilizando la técnica de unión específica y teniendo en cuenta la secuencia de operaciones, a fin de mantener la estética propuesta para la prenda en el modelo original.
- IC5.8** Los adornos, remaches, broches, botones a presión, corchetes, forros, fornituras, entre otros, cuando así lo requiera el arreglo se aplican, con la técnica más adecuada a cada tipo de piel, utilizando la máquina o herramienta específica con los Equipos de Protección Individual (EPI) requeridos para evitar posibles accidentes laborales.

EC6 Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montaje de prendas y artículos de peletería, a fin de evitar irregularidades en el proceso productivo y lograr la calidad del producto requerida por la clientela.

IC6.1 El mantenimiento de primer nivel se aplica, según documentación técnica, instrucciones de la empresa y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos a fin de prevenir posibles riesgos laborales.

IC6.2 Los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas se detectan, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.

IC6.3 La documentación generada en el mantenimiento se recopila en formato físico y/o digital, contribuyendo a la identificación de los posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.

IC6.4 Los residuos generados en las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montaje de prendas y artículos de peletería se tratan, reciclándolos, reutilizándolos o reparándolos, según el plan de producción y gestión de residuos de la empresa.

EC7 Recopilar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, registrándola en soporte físico y/o digital, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de calidad.

IC7.1 Los datos recopilados se registran, en soporte físico y/o digital para su posterior tratamiento y análisis.

IC7.2 La documentación técnica se cumplimenta, anotando los datos requeridos por la dirección de la empresa, a fin de contribuir al flujo de información y al mantenimiento de la programación de la producción.

IC7.3 Las incidencias y no conformidades se anotan, aportando criterios de mejora continua, a fin de facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Máquinas de coser en peletería, máquina de coser plana de pespunte recto, zigzag, de cubrir con tiras finas de cuero (overlock), decorativa, máquina peletera de costura decorativa para reversibles, plancha, equipos de preparación, ajustes y mantenimiento operativo de máquinas. Equipo de Protección Individual (EPI).

Información utilizada o generada

Órdenes de fabricación y ficha técnica, patrones, modelos de prendas, prototipos, manual de procedimiento y calidad, manual de mantenimiento, normas de seguridad. Consumo de materiales, documentos donde se reflejan resultados de producción y calidad, incidencias y propuestas de mejora. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.