

Estándar de competencias profesionales

Aplicar procesos mecánicos de ribera y curtición

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP0447_2
Estado	BOE
Publicación	Orden EFD/206/2026
Normativa	RD 1087/2005 RD 532/2025

Competencia profesional

Aplicar los procesos mecánicos de ribera y curtición de las pieles, utilizando técnicas y procedimientos específicos, a fin de obtener una producción con la calidad requerida por la clientela y en los plazos previstos, con sostenibilidad medioambiental y, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales, protección medioambiental, producción y gestión de residuos, entre otras.

Elementos de la competencia e indicadores de calidad

- EC1** Preparar los productos para los tratamientos mecánicos de ribera y curtición de pieles, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos, a fin de poderlos incorporar al proceso productivo.
- IC1.1** Los auxiliares químicos y las proporciones a utilizar se reconocen, mediante la interpretación de la fórmula de producción.
 - IC1.2** El orden de preparación de las mezclas, disoluciones, dispersiones y emulsiones, entre otras, y las condiciones a utilizar se determinan, teniendo en cuenta la posibilidad de reacción entre los productos.
 - IC1.3** Los productos se mezclan y/o disuelven en los equipos, pesándolos, en las cantidades calculadas previamente, y, utilizando para ello, básculas de precisión.
 - IC1.4** Los productos a utilizar se seleccionan, observando la fecha de caducidad, leyendo su etiqueta y manipulándolos con los Equipos de Protección Individual específicos (EPI) (guantes, gafas y botas de seguridad, entre otros).

- IC1.5** Las preparaciones (mezclas, disoluciones, dispersiones, emulsiones, entre otras) dispuestas para su incorporación al proceso productivo se comprueban, asegurándose que cumplen los criterios de homogeneidad, pH, densidad, viscosidad, temperatura y cualquier otra especificación establecida en la fórmula de producción.
 - IC1.6** Las muestras de las preparaciones se toman, para su verificación, en el tiempo y forma indicados en la fórmula de fabricación.
 - IC1.7** El mantenimiento de primer nivel de los instrumentos y equipos utilizados en la preparación de los productos para los tratamientos mecánicos de ribera y curtición de pieles se aplica, siguiendo las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante (limpiándolos, calibrándolos, entre otros).
 - IC1.8** Los sensores de las máquinas se comprueban, utilizando equipos externos calibrados (pH-metros, termómetros, medidores de volumen y de caudal, entre otros), teniendo en cuenta los procedimientos de calidad.
 - IC1.9** Los fallos de los elementos productivos de las máquinas se detectan, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y restableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz, a través de los procedimientos internos de información y reparación.
 - IC1.10** Los auxiliares químicos utilizados se identifican, leyendo su etiqueta y número de lote, a fin de aceptarlos o rechazarlos para su incorporación al proceso de producción, según instrucciones internas de caducidad y prioridad de uso.
 - IC1.11** Los productos y preparaciones dispuestas se etiquetan, indicando su número de lote y fecha de preparación, para facilitar su identificación, a fin de integrarse en el proceso.
 - IC1.12** La base de datos de productos y preparaciones dispuestos se elabora, con la información recopilada durante el proceso, a fin de facilitar la gestión de stocks y trazabilidad del producto final.
- EC2** Programar los procesos mecánicos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado, interpretando la información contenida en la ficha técnica (materias primas, equipos, útiles y máquinas, secuencia de operaciones, Equipos de Protección Individual, entre otros), así como teniendo en cuenta el tipo de piel y especificaciones del producto final a obtener.
- IC2.1** La identificación de las especificaciones del proceso mecánico a aplicar y del producto a fabricar se obtienen, mediante la interpretación de la información contenida en las fichas técnicas (materias primas, equipos, útiles y máquinas, secuencia de operaciones, Equipos de Protección Individual, entre otros).

- IC2.2** Los procesos mecánicos se determinan, teniendo en cuenta las características del tipo de piel y producto final a obtener.
 - IC2.3** Los procesos mecánicos se programan, asegurando que se llevan a cabo en las máquinas y horarios establecidos en los partes de trabajo, así como utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.
 - IC2.4** Los coproductos y subproductos generados se almacenan, en los contenedores definidos para tal efecto, registrando los datos recopilados, a fin de no perder su trazabilidad.
- EC3** Preparar los equipos y máquinas para aplicar los procesos mecánicos de ribera y curtición, actuando sobre sus elementos operadores y programándolos, siguiendo lo indicado en los partes de trabajo, a fin de disponerlos para la producción.
- IC3.1** Los elementos operadores de las máquinas de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado se cambian y/o ajustan, siguiendo las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.
 - IC3.2** Los parámetros de los equipos y máquinas se programan, ajustándolos según el tratamiento y procedimiento de trabajo a realizar.
 - IC3.3** Las máquinas se reajustan, teniendo en cuenta los resultados obtenidos en las operaciones de prueba.
 - IC3.4** Las modificaciones de la programación, previamente aprobadas por el personal responsable, se comunican por las vías de comunicación establecidas en la empresa (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras).
 - IC3.5** Los equipos y máquinas para aplicar los procesos mecánicos de ribera y curtición se preparan, ordenadamente, siguiendo la secuencia de operaciones del proceso productivo, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.
 - IC3.6** Las herramientas, útiles y aparatos de medición se utilizan con precisión y eficacia, limpiándolos después de cada utilización, a fin de dejarlos en condiciones de uso.
- EC4** Controlar los procesos mecánicos de ribera y curtición y las pieles, operando las máquinas y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos, a fin de conseguir la calidad establecida por la dirección de la empresa.
- IC4.1** Las pieles previstas se introducen en las máquinas, según el tratamiento a realizar y la programación establecida en los partes de trabajo.
 - IC4.2** Las operaciones de las fases de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado se aplican, teniendo en cuenta las especificaciones del producto final.

- IC4.3** Los problemas relativos a la calidad se identifican, reconociendo las posibles causas que los originan y proponiendo soluciones de mejora.
 - IC4.4** Las muestras de pieles se obtienen, siguiendo las indicaciones del protocolo de muestreo, así como utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.
 - IC4.5** Los criterios de sostenibilidad industrial se aplican, minimizando residuos, consumos de agua, energía y productos químicos.
 - IC4.6** Las modificaciones de la programación, previamente aprobadas por el personal responsable, se comunican por las vías de comunicación establecidas en la empresa (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras).
 - IC4.7** Los subproductos y residuos generados en los procesos mecánicos de ribera y curtición se gestionan, tratándolos (reciclandolos, reutilizándolos, reduciéndolos), según el plan de producción y gestión de residuos y aplicando los procedimientos de sostenibilidad establecidos en la empresa, para minimizar los impactos generados.
 - IC4.8** La trazabilidad de las pieles se mantiene, archivando la información recopilada en los procesos mecánicos de ribera y curtición, en soporte físico y/o digital, a fin de no perderla a lo largo del proceso productivo.
- EC5** Aplicar el mantenimiento de primer nivel de máquinas de tratamientos mecánicos de ribera y curtición, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas siguiendo las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción.
- IC5.1** El mantenimiento de primer nivel de las máquinas de tratamientos mecánicos de ribera y curtición se aplica, sin perjudicar a piezas, sensores y otros elementos no implicados en dicho mantenimiento, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.
 - IC5.2** Las incidencias se reparan, con el mínimo daño de las pieles, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
 - IC5.3** Los fallos de las máquinas de tratamientos mecánicos de ribera y curtición se solventan, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y restableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz, informando a la persona responsable por las vías establecidas en la empresa (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras), documentando las acciones realizadas, a fin de permitir la identificación de posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.
 - IC5.4** La limpieza de las máquinas e instalaciones productivas se limpian, controlando el consumo de agua, productos químicos y su vertido, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.

- IC5.5** La documentación generada en el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de tratamientos mecánicos de ribera y curtición se actualiza, completándola a fin de permitir la identificación de posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.
- IC5.6** Las necesidades de mantenimiento de las máquinas de tratamientos mecánicos de ribera y curtición que sobrepasan las responsabilidades asignadas se transmiten con prontitud al personal responsable, por las vías de comunicación establecidas en la empresa (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras).
- EC6** Recopilar la información técnica referente al trabajo realizado de aplicación de los procesos mecánicos de ribera y curtición, resultados y calidad del producto, anotando los datos en soporte físico y/o digital, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad.
- IC6.1** La documentación se cumplimenta, anotando los datos requeridos, en cada caso, a fin de contribuir a la mejora del flujo de información y mantenimiento de la programación de producción.
- IC6.2** Las incidencias y no conformidades se anotan, en soporte físico y/o digital, aportando criterios de mejora continua, para facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación.
- IC6.3** La base de datos de los procesos mecánicos de ribera y curtición se elabora, recopilando la información técnica relativa a los criterios de mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Desarrolla su actividad profesional en el área de ennoblecimiento de materias textiles y pieles dedicada a la ribera y curtición de pieles, en entidades de naturaleza pública o privada de cualquier tamaño, 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. Puede tener personal a su cargo en ocasiones, por temporadas o de forma estable. En el desarrollo de la actividad profesional se aplican los principios de accesibilidad universal y de diseño universal o diseño para todas las personas de acuerdo con la normativa aplicable.

Sectores productivos

Se ubica en el sector productivo de Textil, Confección y Piel, en el subsector de Ennoblecimiento de materias textiles y pieles.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Operadores de máquinas de aplicación de tratamientos mecánicos de ribera y curtición

Medios de producción

Máquinas de descarnar, dividir, rasar, centrifugar y sabrear o sabrar. Máquina aplicación de pasta de pelambre. Máquina de deslanar. Lavadero de lana. Máquina de escurrir piel de vacuno. Máquina de escurrir piel ovina. Máquinas de medir. Equipos de seguridad y medición de tóxicos.

Información utilizada o generada

Orden de fabricación. Cargas de trabajo. Relación de máquinas (cuantitativa y cualitativa), disponibilidad y manuales de instrucciones. Relación de útiles y disponibilidad. Programa de mantenimiento preventivo. Fichas técnicas. Manual de mantenimiento, seguridad y medioambiente. Información de proceso. Consumo de productos químicos y auxiliares. Consumo de materiales y nivel de existencias. Partes de trabajo: producción, tiempos, incidencias. Estado de instalaciones y máquinas. Medios de producción en condiciones idóneas para la producción. Subproductos o coproductos generados. Rendimiento y clasificado en el estado de piel curtida. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa aplicable sobre residuos y suelos contaminados para una economía circular. Normativas sobre bienestar animal.