

Estándar de competencias profesionales

Montar artículos de marroquinería y su acabado

Familia Profesional **Textil, Confección y Piel**
Nivel **2**
Código **ECP0450_2**
Estado **BOE**
Publicación **RD 918/2024**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Identificar el proceso industrial de montaje y acabado de artículos de marroquinería, según sus características generales e indicaciones técnicas, para organizar la producción.

IC1.1 El producto final, los procesos de ejecución necesarios para su desarrollo: preparación de componentes, moldeo, emboquillado, entre otros, y su secuencia para la fabricación se organizan, según prioridades, para cumplir con los plazos establecidos por la dirección de la empresa.

IC1.2 Los medios materiales necesarios para el desarrollo del modelo (útiles, herramientas, materias primas, entre otros) se identifican, con la interpretación de la ficha técnica, orden de fabricación y características del artículo de marroquinería a producir.

IC1.3 Las máquinas, herramientas y útiles que intervienen en la fase de montaje y acabado de artículos de marroquinería se identifican, seleccionándolos de entre los disponibles, teniendo en cuenta el tipo de artículo a producir.

EC2 Preparar las máquinas de montaje y acabado, a fin de disponerlas para la producción del modelo del artículo de marroquinería, sustituyendo o reajustando los elementos operadores y las piezas móviles en los cabezales, según lo indicado en la ficha técnica.

IC2.1 Las máquinas y herramientas de montaje y acabado se preparan, ordenadamente, siguiendo la secuencia del proceso productivo, en el tiempo establecido por la empresa.

- IC2.2** Las herramientas de medición se ajustan, siguiendo las especificaciones establecidas en los patrones y fichas técnicas, verificando sus ajustes de manera continuada y realizando las tareas de prueba específicas.
- IC2.3** Las herramientas y consumibles utilizados en los procesos de aplicación de colas y adhesivos y en el secado se disponen colocándolos para facilitar su uso según la secuencia del proceso productivo.
- IC2.4** Las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de montaje se eligen, teniendo en cuenta las características del modelo a producir (costura, pegado, grabado, termosellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia, entre otras), realizando las tareas de prueba específicas.
- IC2.5** Los consumibles y las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de pulido, esteca, tinte de cantos y acabado se disponen, en función de la técnica a utilizar y del acabado a conseguir, realizando las tareas de prueba específicas.
- IC2.6** Las máquinas y herramientas de montado y acabado se desconectan una vez finalizada la tarea, asegurando que se encuentran en una posición neutra y segura, de acuerdo a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante.
- EC3** Montar artículos de marroquinería, asegurando el desarrollo fluido y ordenado de los procesos de producción, según las especificaciones de la ficha técnica y atendiendo a la normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en el entorno de trabajo.
- IC3.1** Los componentes (piezas cosidas exterior e interiormente, refuerzo, entre otros) y los complementos (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas, entre otros) se señalan, utilizando las plantillas y patrones para montar el artículo, según el modelo.
- IC3.2** Las dimensiones, holguras de los elementos ensamblados y complementos que forman el artículo (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas, forros, entre otros), se verifican, utilizando las plantillas y patrones.
- IC3.3** Las piezas exteriores e interiores que componen el artículo (tapas, solapas, fuelles, asas, bandoleras, forros, bolsillos, entre otros) se montan, aplicando las técnicas de costura, pegado, grapado, termosellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia, entre otras.
- IC3.4** Los procesos de la cadena de producción (corte, división, rebajado, montaje, costura, pintura, entre otros) se aseguran, comprobando que el proceso inmediatamente anterior ha sido ejecutado, de acuerdo a las especificaciones (troquelado, unión de refuerzos y forros interiores, marcado, pegado, grabado, costura, pulido y tinte de cantos, costuras paralelas, entre otras), establecidas por el departamento de calidad.

- IC3.5** Las posibles anomalías o defectos que pudieran surgir y las alternativas que promuevan la mejora de los procesos o del acabado de los modelos se proponen, con prontitud y exactitud al departamento de calidad.
- IC3.6** Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen, en condiciones de uso, limpieza, orden y seguridad, atendiendo a los procesos indicados en el protocolo de limpieza.
- EC4** Acabar artículos de marroquinería para conferirles las características y aspecto de presentación final, incluyendo etiquetado y envasado, disponiéndolos para su almacenaje y aportando la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto.
- IC4.1** Los artículos de marroquinería se preparan para el acabado, empaquetado y presentación final, de acuerdo a las especificaciones recogidas en las fichas técnicas (material secante, relleno, accesorios de embalaje, etiquetado, instrucciones de cuidado, entre otras) y a las indicaciones del departamento de calidad, prestando especial atención a su limpieza y a las posibles anomalías o defectos que pudieran presentar.
- IC4.2** Las suciedades, anomalías o defectos, solventables mediante el acabado se corrigen, confiriéndoles las características y aspecto de presentación final establecidos por el departamento de calidad.
- IC4.3** Las anomalías o defectos que no pueden ser solventados en la fase de acabado se transmiten, con prontitud y exactitud, al departamento de calidad, por las vías de comunicación establecidas (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras), facilitando las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, y aportando criterios de mejora continua.
- IC4.4** La documentación que acompaña al producto acabado (etiquetado, certificados, gamuzas, bolsas, entre otros elementos de embalaje) se disponen, ordenadamente, para su gestión en el almacén.
- IC4.5** Las operaciones de acabado para el envío se ajustan al destino (tienda física, tienda online, venta directa o envío, entre otros), según lo establecido en la orden de producción o trabajo, cumplimentando la documentación requerida por el departamento de calidad.
- IC4.6** Los tiempos de ejecución de los procesos de montaje y acabado se registran, facilitando el cálculo y la optimización de costes, así como el cumplimiento de la programación de producción.
- EC5** Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, conforme a 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 se verifica, comprobando que se han limpiado, ajustado y lubricado, según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas sobre seguridad del fabricante.
 - IC5.2** El inventario de piezas y consumibles necesarios para las reparaciones de primer nivel se actualiza regularmente, asegurando procesos de mantenimiento y reparación ágiles.
 - IC5.3** El funcionamiento de herramientas y máquinas se controla, de manera continuada, sustituyendo los consumibles y piezas averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.
 - IC5.4** Los residuos generados por la sustitución de piezas, componentes, aceites o cualquier otro elemento desechable se gestionan, con arreglo al plan sobre producción y gestión de residuos de la empresa.
 - IC5.5** La documentación generada en el mantenimiento de las máquinas se actualiza, completándola a fin de permitir la identificación de posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.
 - IC5.6** Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten, con prontitud al área de mantenimiento, por las vías de comunicación establecidas (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras) en la empresa.
- EC6** Aportar la información técnica referente al montado y acabado de artículos de marroquinería, resultados y calidad del producto, mediante reuniones, documentación interna e inventarios, entre otros, a fin de contribuir a la mejora de los procesos.
- IC6.1** Los procesos, registros y datos se analizan, estudiándolos de forma continua, para mejorar la eficiencia de la empresa.
 - IC6.2** La cadena de producción y cada una de las operaciones que la componen se analizan, de manera continua, respetuosa y proactiva, para detectar las necesidades de mejora de los procesos y la calidad del producto acabado.
 - IC6.3** Las incidencias y fallos se registran, para facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, a través de documentación y formularios internos de la empresa, aportando criterios de mejora continua.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Máquinas de coser. Máquinas de recubrimiento inferior y de doble recubrimiento. Máquinas de presillas. Montador de fuelles. Sacabocados. Máquina automática de colocar grapas, ojetes, herrajes, entre otras. Máquina de planchar a vapor. Cabina de acabados con rodillo de aspiración. Equipo de protección individual.

Información utilizada o generada

Normativa sobre etiquetado ecológico del calzado y aquella por la que se establece una lista de residuos peligrosos. Órdenes de fabricación y ficha técnica; órdenes directas, prototipo; manual de procedimiento y calidad; manual de mantenimiento; normas sobre seguridad y medioambiente. Documentos sobre consumo de materiales y detalle de resultados de producción y calidad, incidencias y propuestas de mejora. Protocolo de limpieza. Plan sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.