

Estándar de competencias profesionales

Montar calzado por otros sistemas distintos al inyectado y vulcanizado y su acabado

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP0451_2
Estado	BOE
Publicación	RD 918/2024

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Identificar el proceso industrial de montaje y acabado, según las características generales del calzado y sus indicaciones técnicas, para organizar la producción.

IC1.1 El producto, proceso, operaciones (embastar, moldear, montar, cardar, pegar pisos, clavar tacones, acabar, lavar, reparar, envasar, entre otras) 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 artículos que componen el calzado a fabricar (materias primas, componentes, complementos, ente otros) se reconocen, según su ficha técnica, nota de fabricación y características del calzado.

IC1.3 Las máquinas, herramientas y útiles que intervienen en la fabricación del artículo se identifican, seleccionándolos de entre los disponibles, teniendo en cuenta el tipo de artículo a producir.

EC2 Preparar las máquinas, según el sistema de montaje aplicado y características del calzado, actuando sobre sus elementos para ajustarlos según el tipo de calzado a producir, teniendo en cuenta lo indicado en el manual de instrucciones del fabricante, así como el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa, para disponerlas a la producción.

- IC2.1** Los elementos operadores de las máquinas de montar por pegado y/o cosido se preparan, según sus características técnicas y en función del tipo de montado (Blake, Billy, Halley, Good-Year, Kiowa, Crispino, Guante, Guaracha, entre otros) mediante pruebas específicas.
- IC2.2** Los elementos operadores de las máquinas de acabado se preparan, según sus características técnicas y en función del tipo de calzado y su acabado (natural, cepillado, brillo, tintes o anilinas, entre otras) mediante pruebas específicas.
- IC2.3** Los elementos de las máquinas que intervienen en el proceso productivo, se disponen para la producción, ajustándolos, teniendo en cuenta las características del calzado a fabricar y realizando las operaciones de prueba específicas.
- IC2.4** Las máquinas se preparan, ordenadamente, siguiendo la secuencia del proceso productivo, en el tiempo establecido por la empresa.
- IC2.5** Las piezas de las máquinas de montado (moldes, placas de conformar, teflón, soportes, almohadillas, entre otras) se cambian y/o ajustan, con agilidad, destreza y con la exactitud necesaria para no deteriorar las máquinas y los productos.
- IC2.6** Las máquinas de montado por pegado y/o cosido se regulan, en tiempo, temperatura y presión, teniendo en cuenta el tipo de calzado, materia prima y componentes (piel, textil, cuero, hilos, adhesivos, entre otros), siguiendo las indicaciones del manual técnico y características de los componentes y tipos de costuras.
- IC2.7** Las máquinas y herramientas de acabado (recortadora de forros, planchas de conformado, cepillos, cabinas de abrillantar, pistolas de aerografía, entre otros) se regulan, en tiempo, velocidad, temperatura y presión, teniendo en cuenta el tipo de calzado, materia prima y componentes (piel, textil, cuero, hilos, adhesivos, entre otros), siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones, materiales a utilizar, normativa a cumplir, entre otras) y las características del calzado acabado.
- EC3** Montar calzado por pegado, aplicando sistemas como el Blake, Guaracha, Kiowa, Guante, entre otros, según las particularidades del calzado y características técnicas de producción y acabado, siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones del proceso productivo, medios y materiales a utilizar), cumpliendo los plazos establecidos por la empresa y siguiendo el plan sobre prevención de riesgos laborales.
- IC3.1** El montado de calzado por pegado (Blake, Guaracha, kiowa, Guante, entre otros) se aplica, según las características generales del sistema de montado y particularidades del artículo a fabricar.
- IC3.2** Los componentes y elementos que intervienen en el montado de calzado por pegado (hormas, cortes aparados, topes, contrafuertes, plantas de montado, tacones, pisos, suelas, entre otros) se disponen, ordenadamente, según las características del artículo y secuencia de producción.

- IC3.3** El corte aparado se prepara (embastado y moldeado con las plantas de montado puestas y ajustadas a su horma), para el montado, con habilidad, precisión y seguridad, según el sistema de montado que se aplique.
- IC3.4** El corte sobre horma se monta a la planta, por adhesión, con autonomía, habilidad, eficacia y criterios estéticos, controlando los parámetros de tensión, dosificación de adhesivo, temperatura, presión y tiempo de la máquina, teniendo en cuenta las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: firmeza, ausencia de arrugas, apariencia estética, medidas y alturas de hueco, laterales y talón, uniformidad de color y pulcritud, entre otras.
- IC3.5** El calzado montado se prepara, para la adhesión de suelas y/o pisos (lijar, cardar, halogenar, aplicar imprimación, entre otras), con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia, pulcritud y criterios estéticos, controlando los parámetros de dosificación, temperatura, presión y tiempo de la máquina, según las particularidades del calzado y sistema de fabricación aplicado (con o sin tacones, bottier o cubano, cuñas, plataformas, entre otros), a fin de conseguir propiedades como: adhesión, flexibilidad, ligereza, comodidad, solidez, uniformidad de color, pulcritud, entre otras.
- IC3.6** La calidad del montado y/o unión por pegado se controla, asegurando, entre otros, la solidez, ausencia de arrugas, estabilidad del calzado al pisar en horma y sus medidas de hueco, laterales, altura de talón, pulcritud, uniformidad de color y apariencia estética, entre otras.
- IC3.7** 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.
- EC4** Montar calzado cosido y/o mixto, aplicando sistemas como el Halley, Billy, Good-Year, Kiowa, Crispino Blake, Guaracha, Guante, entre otros, según las particularidades del modelo y características técnicas de producción y acabado, siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones del proceso productivo, medios y materiales a utilizar), cumpliendo con los plazos establecidos por la empresa y según el plan sobre prevención de riesgos laborales.
- IC4.1** El calzado se monta, por cosido y/o mixto (Halley, Billy, Good-Year, kiowa, Crispino Blake, Guaracha, Guante, entre otros), según las características generales del sistema de montado y particularidades del artículo a fabricar.
- IC4.2** Los componentes y elementos que intervienen en el montado de calzado por cosido y/o mixto (hormas, cortes aparados, topes, contrafuertes, plantas de montado, tacones, pisos, suelas, entre otros) se disponen, ordenadamente, según las características del artículo y secuencia de producción.

- IC4.3** El corte aparado se prepara (embastado y moldeado con las plantas de montado puestas y ajustadas a su horma), para el montado, con habilidad, precisión y seguridad, según el sistema de montado a aplicar.
- IC4.4** El corte sobre horma se monta, a la planta, por adhesión, con autonomía, habilidad, precisión, y criterios estéticos, controlando los parámetros de tensión, dosificación de adhesivo, temperatura, presión y tiempo de la máquina, teniendo en cuenta las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: solidez, ausencia de arrugas, apariencia estética, medidas y alturas de hueco, laterales, talón, uniformidad de color, pulcritud, entre otros.
- IC4.5** El corte montado se cose, a la planta de montado, de forma directa o por medio de viras/cercos, mediante técnicas de cosido aplicadas con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia y criterios estéticos, controlando parámetros de tensión, presión, fricción de hilos y temperatura en la máquina de coser, teniendo en cuenta las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: resistencia y flexibilidad, firmeza de la costura, solidez, pulcritud, entre otros.
- IC4.6** El calzado montado cosido se prepara, para la adhesión de suelas y/o pisos (lijar, cardar, halogenar, aplicar imprimación, entre otras) con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia, pulcritud y criterios estéticos, controlando los parámetros de dosificación, temperatura, presión y tiempo, según las particularidades del calzado y el sistema de fabricación aplicado (con o sin tacones, bottier o cubano, cuñas, plataformas, entre otros), a fin de conseguir propiedades como: adhesión, flexibilidad, ligereza, comodidad, solidez, uniformidad de color, pulcritud, entre otras.
- IC4.7** El calzado montado y pegado se cose, a pisos y/o suelas, de forma directa o por medio de viras/cercos, mediante técnicas de cosido aplicadas con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia y criterios, controlando parámetros de tensión, presión, fricción de hilos y temperatura en la máquina de coser, según las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: resistencia, flexibilidad, firmeza de costura, solidez, pulcritud, entre otros.
- IC4.8** 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, para su subsanación lo antes posible.
- EC5** Acabar calzado para conferirle las características y aspecto de presentación final previsto (etiquetado y envasado), disponiéndolos para su almacenaje y aportando la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto.
- IC5.1** El acabado del calzado se organiza, conforme al tipo de artículo, características, materiales y componentes, teniendo en cuenta los elementos técnicos que intervienen, plazos establecidos por la empresa y siguiendo el plan sobre prevención de riesgos laborales.

- IC5.2** El calzado se acaba, de manera metódica, con habilidad y destreza, aplicando técnicas específicas para cada operación (recortar sobrantes de forro y/o calados, encolar y colocar plantillas, planchar, limpiar, colocar pernitos, abrillantar, entre otras), aplicando criterios estéticos y controlando propiedades como: uniformidad de color, ausencia de arrugas, solidez, firmeza, estabilidad, pulcritud, entre otras.
- IC5.3** El calzado se prepara, para su presentación final (etiquetado, empaquetado, entre otras), de manera metódica, con habilidad, destreza y criterios de buen gusto, según las características del calzado, ficha técnica y nota de fabricación, siguiendo las instrucciones del área de producción, a fin de cumplir con los plazos marcados por la empresa, plan sobre prevención de riesgos laborales y plan sobre producción y gestión de residuos.
- IC5.4** Las anomalías o defectos y sus causas se identifican, para aplicar medidas correctivas dentro de los límites de la responsabilidad asignada y en los plazos establecidos por la empresa, informando al departamento de calidad y aportando posibles soluciones de mejora.
- IC5.5** Los documentos internos que se precisan, en caso de facturación y/o entrega de mercancías (albaranes, hojas de transporte, entre otros) se cumplimentan, en formato papel y/o digital, de manera concreta y precisa, aplicando las normativas internas sobre gestión y protección de datos.
- EC6** Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de máquinas de montar calzado por pegado, cosido o mixto, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, conforme a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción.
- IC6.1** El mantenimiento de primer nivel de las máquinas que intervienen en la fabricación del calzado se verifica, comprobando que se han limpiado, ajustado y lubricado, según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas sobre seguridad del fabricante.
- IC6.2** El inventario de piezas y consumibles necesarios para las reparaciones de primer nivel se actualiza, regularmente, asegurando procesos de mantenimiento y reparación ágiles.
- IC6.3** 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.
- IC6.4** 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.
- IC6.5** 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.

IC6.6 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.

EC7 Aportar la información técnica referente al montado y acabado de calzado por pegado, cosido o mixto, resultados y calidad del producto, mediante reuniones, documentación interna e inventarios, entre otros, a fin de contribuir a la mejora de los procesos.

IC7.1 Los procesos, registro y datos se analizan, estudiándolos de forma continua, para mejorar la eficiencia de la empresa.

IC7.2 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 calidad del producto acabado.

IC7.3 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 moldear cortes aparados, máquinas de montado, fijado de tacones y prensas de pisos/suelas. Máquinas de coser tipo Halley, Good-year y Blake. Máquinas para acabado de calzado. Herramientas manuales y Equipos de Protección Individual (EPI).

Información utilizada o generada

Normativa sobre etiquetado ecológico del calzado, normativa sobre prevención de riesgos laborales, normativa sobre protección medio ambiental, normativa sobre producción y gestión de residuos industriales del calzado, normativa sobre protección de datos. Notas de fabricación y fichas técnicas, órdenes directas, prototipos, muestras, manual de procedimientos y calidad, Manual de mantenimiento, catálogos de proveedores, entre otros. Consumo de materiales, albaranes de entrega, documentos con

resultados de producción y calidad, incidencias y propuestas de mejora. Protocolo de limpieza. Plan sobre prevención de riesgos laborales.