

Estándar de competencias profesionales

Controlar la producción en confección

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	3
Código	ECP0477_3
Estado	BOE
Publicación	RD 918/2024

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Controlar el proceso productivo en confección, supervisando el flujo de materias primas y materiales, a fin de evitar paradas en la producción.

IC1.1 Las partidas de materias primas y materiales destinadas a la producción, según ficha técnica, se supervisan, controlando el suministro y consumo con criterios de eficacia y eficiencia en tiempo, lugar y condiciones.

IC1.2 Los materiales del proceso productivo se suministran, teniendo en cuenta la secuencia de fases de este, a fin de evitar disfunciones.

IC1.3 La alimentación de las máquinas (mesa de corte, termofijadora, línea de ensamblado, sección plancha, entre otras) se controlan, visualmente, a fin de no producir esperas o tiempos muertos no previstos.

EC2 Supervisar y en su caso, preparar las máquinas, equipos de corte, ensamblaje y acabado, teniendo en cuenta las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de disponerlos para la producción en confección.

IC2.1 Las máquinas y equipos complejos de producción se programan, teniendo en cuenta la ficha técnica facilitada por la empresa proveedora, determinando la secuencia de operaciones del programa y los valores de los parámetros de la máquina (ancho y largo de la puntada, tensión

del hilo, velocidad de costura, nº de puntadas en remate, entre otros), teniendo en cuenta el protocolo sobre prevención de riesgos laborales.

IC2.2 La preparación de las máquinas se controla, por orden de actuación, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para cada máquina y en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.

IC2.3 Las operaciones de prueba se valoran, analizando las desviaciones obtenidas respecto de las especificaciones técnicas, para ajustar las máquinas y equipos de manera rigurosa y poder determinar puntos conflictivos o difíciles de conseguir, así como poder estimar la importancia de dichas desviaciones y/o defectos (fallos de corte, de cosido, entre otros).

IC2.4 Las desviaciones y/o defectos detectados o localizados en las operaciones de prueba se informan, por escrito a los departamentos implicados, según lo establecido en los procedimientos de comunicación.

IC2.5 Las tolerancias de los parámetros (ancho y largo de la puntada, tensión del hilo, velocidad de costura, nº de puntadas en remate, entre otros) se verifican, comprobando que se corresponden con las definidas en la documentación técnica del proceso específico y con los requerimientos de la clientela.

IC2.6 La producción en confección se supervisa, comprobando que el mantenimiento preventivo y correctivo se lleva a cabo sin interferir en el proceso productivo o minimizando dicha insuficiencia.

IC2.7 La gestión de los residuos generados como consecuencia de la producción en confección se controla, verificando que se efectúa según el plan sobre producción y gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).

EC3 Controlar la producción en confección, supervisando el proceso de corte, a fin de asegurar la optimización de los materiales y la adecuación del material cortado a los patrones de corte.

IC3.1 Las operaciones de corte se controlan y, en su caso, se dan las instrucciones pertinentes para realizarlas, según las especificaciones técnicas e interpretación del producto que se va a cortar, teniendo en cuenta el protocolo sobre prevención de riesgos laborales, a fin de optimizar al máximo el rendimiento del material (orden de corte).

IC3.2 Las marcas para el corte y la distribución alternativa de patrones de corte sobre la superficie del material se supervisan, comprobando que se optimiza el material a cortar, que se aplican las instrucciones establecidas en la documentación técnica y que se garantiza la calidad requerida para el material cortado.

IC3.3 El proceso de corte en confección se supervisa, comprobando que se usan los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos, a fin de evitar riesgos de accidentes y enfermedades profesionales, motivar al trabajador y prevenir el riesgo de contaminación medioambiental.

IC3.4 La trazabilidad del proceso de corte en confección se controla, verificando que se realiza según el sistema de gestión de calidad (quién lo realiza, cómo lo realiza, dónde lo realiza, en qué momento se lleva a cabo, cuándo se realiza, entre otros) para proponer mejoras a la secuencia e interacción de los procesos de fabricación.

IC3.5 La gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones de corte en confección se controla, verificando que se efectúa según el plan sobre producción y gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).

EC4 Controlar los procesos de fabricación en confección (ensamblaje y acabado), comprobando que se obtiene la productividad esperada, con la calidad prevista, en las condiciones de seguridad requeridas por el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa y de igualdad de género fijadas en los planes específicos.

IC4.1 La evolución de la producción en confección se comprueba, teniendo en cuenta las siguientes variables: flujo de materiales en tiempo, lugar y condiciones, nivel de producción en cantidad y plazos, distribución en cadena de las máquinas, nivel de calidad originado por los procesos implicados (ensamblaje y acabado), situación operativa y rendimiento de los medios de producción y de los operarios, revisión y agrupamiento de componentes, condiciones de funcionamiento de máquinas, de seguridad personal, de igualdad de género y de instalaciones.

IC4.2 Las operaciones de los procesos de fabricación en confección (ensamblaje y acabado) y su posible corrección se controlan, supervisando que se garantiza la aplicación de las instrucciones establecidas en la documentación técnica y la calidad requerida para la producción en confección, así como el cumplimiento del protocolo sobre prevención de riesgos laborales.

IC4.3 Las contingencias surgidas en los procesos de fabricación en confección (ensamblaje y acabado) se detectan, mediante el seguimiento de las fases de producción (internas o externas) del producto, a fin de proponer soluciones alternativas (equilibrado de líneas, adecuación de personal, entre otras).

IC4.4 La trazabilidad de los procesos de ensamblaje y acabado en confección se controla, verificando que se realiza según el sistema de gestión de calidad (quién lo realiza, cómo lo realiza, dónde lo realiza, en qué momento se lleva a cabo, cuándo se realiza, entre otros) para proponer mejoras a la secuencia e interacción de los procesos de fabricación.

IC4.5 La gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones de ensamblaje y acabado en confección se controla, verificando que se efectúa según el plan sobre producción y gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).

EC5 Formar técnicamente al grupo de trabajo, teniendo en cuenta el puesto que ocupan, a fin de garantizar una producción en confección con eficacia y eficiencia, de acuerdo con la calidad recogida en la documentación técnica.

IC5.1 Los trabajadores se instruyen, de forma continuada, cuando ingresan en la empresa, cada vez que inician nuevas tareas, se implantan nuevos métodos o cambian de puesto de trabajo, haciendo uso de las habilidades de comunicación.

IC5.2 Las necesidades formativas se detectan, elaborando y/o proponiendo un plan de formación continuada para el trabajador, en virtud de su puesto de trabajo y plazos disponibles.

IC5.3 El plan de formación continuada del trabajador se elabora, teniendo en cuenta los objetivos que se persiguen con ella (ejecución de las tareas asignadas a su puesto de trabajo, proponer mejoras en los métodos y tiempos de trabajo, mejorar el aprovechamiento de los recursos materiales, uso de máquinas y equipos específicos a la labor a realizar, sensibilizar del autocontrol para mejorar la calidad final, evitar riesgos de accidentes y enfermedades profesionales, motivar al trabajador y prevenir el riesgo de contaminación del medioambiente).

EC6 Coordinar al personal, en función de la carga de trabajo, manteniendo e intensificando las relaciones interpersonales, a fin de optimizar los recursos humanos asignados a los procesos y lograr los objetivos previstos de producción en confección.

IC6.1 Las tareas de un grupo de trabajo se distribuyen, teniendo en cuenta criterios de eficiencia, para alcanzar el plan de producción en los plazos previstos, al menor costo, con la calidad fijada y en las condiciones de seguridad establecidas en el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa y de igualdad de género, fijadas en los planes específicos.

IC6.2 Las secciones de la empresa se coordinan, mediante la comunicación por los cauces y tiempos establecidos por la dirección, para evitar incidencias que afecten a las previsiones y trabajos en curso.

IC6.3 Las reuniones de coordinación se convocan, garantizando la participación de las secciones afectadas por la misma, con el fin de recopilar el máximo de aportaciones para evitar incidencias habituales y mejorar los trabajos de producción, control y mantenimiento.

IC6.4 Las órdenes se comunican, teniendo en cuenta que deben ser claras, precisas, adecuadas al nivel de comprensión del personal al que va dirigido, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyadas por los superiores, haciendo uso de las habilidades de comunicación.

IC6.5 El seguimiento de las actuaciones se garantiza, comprobando que se aplican las instrucciones establecidas en la documentación técnica, a fin de obtener la producción con la calidad requerida en la orden de fabricación.

IC6.6 Los conflictos interpersonales que se originan en el ámbito de trabajo se solucionan, identificando, mediante observación, las actitudes entre los empleados y las posibles causas, así como tomando las medidas necesarias para resolverlos con prontitud.

IC6.7 La información necesaria para resolver problemas técnicos o de relaciones personales se recaba, antes de tomar una decisión, consultando a las personas implicadas y, si fuera necesario, a la persona responsable encargada.

EC7 Coordinar los departamentos implicados en la fabricación de productos textiles, convocando reuniones, a fin de conseguir los objetivos de la producción de artículos de confección, en las condiciones de calidad y seguridad establecidas en la orden de fabricación, así como, en condiciones de igualdad de género.

IC7.1 Las reuniones de coordinación se convocan, garantizando la participación de los departamentos implicados, para recopilar sus aportaciones y mejorar las actividades de producción.

IC7.2 Los departamentos se coordinan, comunicando a tiempo y por los cauces establecidos por la empresa, las incidencias que afecten a las previsiones y trabajos de otras secciones.

IC7.3 La mejora de los procesos de producción, control y mantenimiento, y la ausencia de incidencias se consigue, con la participación en reuniones de coordinación de los departamentos implicados.

IC7.4 Las aportaciones para la optimización de los procesos se comunican, a los departamentos implicados, mediante los cauces establecidos por la dirección de la empresa, incidiendo en aspectos como: orden de estos, facilidad de las operaciones, aumento de la seguridad, mejora de la calidad, reducción de costes y reducción de la contaminación, entre otros.

IC7.5 Las innovaciones y mejoras de los procesos de producción en confección propuestas por los trabajadores se analizan, evaluándolas previamente, antes de ser transmitidas a la persona responsable encargada, para su incorporación a los procesos normalizados.

IC7.6 Las medidas de coordinación (control de calidad, mantenimiento, fases productivas), corrección (producción, productividad, calidad y seguridad) y de información (calidad y plazos de producción) a los trabajadores se trasladan, haciendo uso de las habilidades de comunicación (entonación de la voz, fluidez al hablar, gracia de movimientos corporales, expresión de gestos, dirección de las miradas, entre otras).

IC7.7 La información a los trabajadores referente a las aportaciones y medidas de coordinación, así como la política de innovación y mejoras se comunica, mediante los canales establecidos por la dirección de la empresa, haciendo uso de las habilidades de comunicación, para facilitar la aceptación de las propuestas.

EC8 Implantar los planes de seguridad y salud e igualdad de género, participando con los responsables de la empresa en su desarrollo, instruyendo a sus colaboradores, supervisando y aplicando las medidas establecidas en el plan sobre de prevención de riesgos laborales de la empresa, controlando la utilización de los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para su puesto de trabajo.

IC8.1 Los derechos y obligaciones del trabajador y de la empresa en materia de seguridad y salud e igualdad de género se identifican, asignando tareas para acometer acciones preventivas, correctoras y de emergencia.

IC8.2 La utilización de los Equipos de Protección Individual (EPI) y de los medios de seguridad se supervisa, comprobando que son los específicos para cada actuación y que su mantenimiento y cuidado se realiza según lo indicado en el manual de instrucciones del fabricante.

IC8.3 Los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo se detectan, según el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa, para implantar medidas preventivas y evitar accidentes laborales.

IC8.4 Las zonas de trabajo se mantienen, en condiciones de limpieza y orden, tomando las medidas de seguridad y salud establecidas por la empresa.

IC8.5 Los planes de seguridad y salud e igualdad de género de la empresa se aplican, teniendo en cuenta los riesgos asociados a cada puesto de trabajo, para la formación de los trabajadores.

IC8.6 Las tareas específicas de conservación de señales de evacuación, contra incendios, simulacros, entre otras, así como las de mantenimiento de las medidas de sanidad se supervisan, comprobando que las personas encargadas de ellas las ejecutan, según el plan de emergencia de la empresa y que poseen conocimientos en primeros auxilios.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Equipos informáticos. Máquinas de extendido (manual, semiautomático, automático). Máquinas de corte (verticales, circulares, por troquel, entre otras). Máquinas de preparación al ensamblaje. Máquinas de

ensamblar con y sin costura. Equipos de transporte. Programas de implantación y control de producción. Máquinas y equipos de planchado, conformado y prensado. Máquinas de acabado (lavado, vaporizado, entre otras) y de presentación. Equipos de medida. Prototipos, modelos, primeras series, patrones. Muestrarios: materias primas y fornituras.

Información utilizada o generada

Disponibilidad de los recursos materiales (materias primas, medios de producción, medios de transporte interno, entre otros). Especificaciones de producto. Fichas técnicas. Tablas de medidas. Orden de fabricación. Cargas de trabajo. Manuales de procedimiento y calidad. Tiempos de realización. Relación de personal, cualificación y disponibilidad. Relación de máquinas (cuantitativa y cualitativa), disponibilidad y manuales de instrucciones. Relación de útiles y disponibilidad. Situación de pedidos. Lotes, características y plazo de disponibilidad de materias primas. Plazos de entrega de productos semielaborados y finales. Costos industriales del producto. Movimiento de "stock". Programa de mantenimiento preventivo. Directrices de la empresa. Convenio del sector. Ordenanza laboral. Planes de formación. Programa de trabajo. Distribución en planta. Hojas de ruta. Seguimiento de la producción. Situación del proceso, medios e instalaciones. Creación de relaciones de trabajo efectivas: motivación y satisfacción del personal asignado, medios de producción en condiciones idóneas para la producción. Archivos de productos y procesos. Información de procesos, mapas y diagramas de flujo, organigramas, tipos de documentos. Información de flujos de información. Instrucciones de corrección y ajuste de proceso. Cumplimiento de los planes de producción (cantidad, calidad, plazos, posibles desviaciones). Costes de producción. Coordinación entre diferentes secciones. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos. Normativa y planes sobre igualdad de género. Protocolo sobre prevención de riesgos laborales. Plan sobre producción y gestión de residuos.