

# Estándar de competencias profesionales

## Controlar la producción en calzado y/o marroquinería

|                     |                                  |
|---------------------|----------------------------------|
| Familia Profesional | <b>Textil, Confección y Piel</b> |
| Nivel               | <b>3</b>                         |
| Código              | <b>ECP0478_3</b>                 |
| Estado              | <b>BOE</b>                       |
| Publicación         | <b>RD 918/2024</b>               |

## Competencia profesional

### Elementos de la competencia

**EC1** Controlar el flujo de materias primas y materiales, durante el proceso productivo de calzado y/o marroquinería, comprobando que discurre según las especificaciones de la ficha técnica (materiales, calidades, cantidades, maquinaria, patrones, puntos de control, tolerancias, entre otros) 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 necesarios para el proceso productivo de calzado o marroquinería se suministran, ubicándolos en el punto de utilización, teniendo en cuenta la secuencia indicada en el procedimiento y/o ficha técnica, a fin de evitar disfunciones en el mismo.

**IC1.3** La alimentación de las máquinas para: troquelar, ensamblar, rebajar, dividir, montar, vaporizar, pegar suela, entre otras, se controlan, supervisando que se ejecutan según indicaciones del manual de instrucciones del fabricante (tipo de alimentación: continua, discontinua, manual, automática, orientación de las piezas: boca arriba o boca abajo, número de piezas que se pueden colocar, entre otras), y teniendo en cuenta el protocolo sobre prevención de riesgos laborales, a fin de no producir esperas o tiempos muertos no previstos.

**IC1.4** La trazabilidad en el flujo de materias primas y materiales 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.

**IC1.5** La gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones preparación de las máquinas en el proceso productivo de calzado y/o marroquinería 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).

**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 de calzado y/o marroquinería.

**IC2.1** Las máquinas y equipos complejos de producción (Blake, Goodyear, Halley, Kiowa, Guaracha, entre otros) se programan, según ficha técnica, determinando la secuencia de operaciones del programa y los valores de los parámetros de cada máquina (ancho y largo de la puntada, tensión del hilo, velocidad de costura, nº de puntadas en remate, entre otros), así como teniendo en cuenta el protocolo sobre prevención de riesgos laborales.

**IC2.2** La preparación de las máquinas se controla, siguiendo el orden del proceso de producción, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para cada máquina y en el tiempo establecido por la dirección de la empresa, a fin de asegurar la viabilidad de la producción de calzado y/o marroquinería.

**IC2.3** Las operaciones de prueba se valoran, en términos de desviaciones de las especificaciones técnicas, para verificar el ajuste de máquinas y equipos de manera rigurosa, y determinar puntos conflictivos o difíciles de conseguir, así como la importancia de dichas desviaciones y/o defectos (fallos de producción).

**IC2.4** Las desviaciones y/o defectos detectados o localizados en las operaciones de prueba se comunican a los departamentos implicados, según procedimientos establecidos en el sistema de gestión de calidad de la empresa.

**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 (dimensiones, pesos, grosores, entre otros) y con los requerimientos de la clientela.

**IC2.6** La producción en calzado y/o marroquinería se supervisa, comprobando que el mantenimiento preventivo y correctivo se lleva a cabo sin interferir en el proceso productivo o minimizando dicha insuficiencia, así como utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.

**IC2.7** La trazabilidad de la producción en calzado y/o marroquinería 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.

**IC2.8** La gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones de preparación de las máquinas, en calzado y/o marroquinería, 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 el proceso de corte en calzado y/o marroquinería (manual, mecánico, automático y asistido por ordenador), comprobando que se ajusta a las especificaciones técnicas, a fin de asegurar la producción, optimización de materiales y adecuación del material cortado a las plantillas o patrones de corte.

**IC3.1** Las operaciones de corte se controlan, comprobando que se realizan según los parámetros (afilado de los elementos de corte, dimensiones y posición de las piezas, presión ejercida sobre el material, entre otros) indicados en las especificaciones técnicas, y en su caso, se dan las instrucciones pertinentes para realizarlas, y según el protocolo sobre prevención de riesgos laborales, a fin de optimizar el rendimiento del material.

**IC3.2** Las marcas para el corte, distribución alternativa de patrones o plantillas de corte sobre la superficie del material se supervisan, comprobando que se optimiza el material a cortar y eliminando cualquier defecto o tara.

**IC3.3** El proceso de corte en calzado y/o marroquinería 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 calzado y/o marroquinería 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 calzado y/o marroquinería, 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 ensamblaje, montaje, acabado y envasado de calzado y/o marroquinería, así como su preparación, verificando las variables que intervienen en ellos a fin de que se cumpla la productividad esperada con la calidad prevista, en condiciones de seguridad e igualdad de género y evitando la contaminación medioambiental.

- IC4.1** La evolución de la producción en calzado y/o marroquinería 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 planta de las máquinas, nivel de calidad originado por los procesos implicados (dividido, rebajado, ensamblaje y montaje), situación operativa, rendimiento de los medios de producción y de los operarios, revisión y agrupamiento de componentes, y condiciones de funcionamiento de máquinas, de seguridad, de igualdad de género, de personal y de instalaciones.
- IC4.2** Las operaciones de los procesos de fabricación en calzado y/o marroquinería (ensamblaje, montaje, acabado y envasado) y su posible corrección se controlan, supervisando que se garantiza la aplicación de las instrucciones establecidas en la documentación técnica (cordones puestos, sin restos de cola, cantos tintados, sin rozaduras, color, entre otras) y la calidad requerida para la producción de calzado y/o marroquinería.
- IC4.3** Las contingencias surgidas en los procesos de fabricación de calzado y/o marroquinería (ensamblaje, montaje, acabado y envasado) 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** Las ratios obtenidas se comunican, al sistema de gestión, a través de los canales establecidos en el sistema de gestión (verbalmente, por escrito, por correo electrónico, entre otros), a fin de actualizar la base de datos para su posterior utilización en el cálculo de costes.
- IC4.5** La trazabilidad de los procesos de ensamblaje, montaje, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería 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.
- IC4.6** La gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones de ensamblaje, montaje, acabado y envasado, en calzado y/o marroquinería, 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 de calzado y/o marroquinería 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 (aplicar nuevas técnicas o procesos, 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 de calzado y/o marroquinería.

**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, convocando reuniones, a fin de conseguir los objetivos de la producción de artículos de calzado y/o marroquinería, en las condiciones de

calidad y seguridad establecidas en la orden de fabricación, así como en condiciones de igualdad.

**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 valoran, transmitiéndose 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 sobre 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 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, consultando el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa, para diseñar 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 e igualdad de género 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. Equipos de transporte. Programas de implantación y control de producción. Máquinas de corte (verticales, circulares, por troquel, corte automatizado y corte asistido por ordenador). Máquinas de preparación al ensamblaje (rebajado, dividido). Máquinas de ensamblar con y sin costura. Máquinas y equipos de montado (de embastar, de conformar, de centrar, de lijar, entre otras). Máquinas de coser (aparado). Máquinas de acabado (túneles de frío-calor, túnel de agua, entre otras) y de presentación. Equipos de medida. Prototipos, modelos, primeras series, patrones. Muestrarios: materias primas y fornituras. Técnicas de comunicación.

#### Información utilizada o generada

Disponibilidad de los recursos materiales (materias primas, medios de producción, medios de transporte interno, entre otros). Cumplimiento de los planes de producción (cantidad, calidad, plazos, posibles

desviaciones). Costes de producción. Coordinación entre diferentes secciones. 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. Órdenes de lanzamiento. Hojas de ruta de seguimiento de la producción. Situación del proceso, medios e instalaciones. Aplicación de las normas y procedimientos de relaciones laborales. 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. Situación de la calidad del producto y proceso. Instrucciones de corrección y ajuste de proceso. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa de protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos. Normativas y planes sobre igualdad de género. Protocolo sobre prevención de riesgos laborales. Plan sobre producción y gestión de residuos.