

Estándar de competencias profesionales

Realizar operaciones de corte

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP2350_2
Estado	BOE
Publicación	RD 729/2020

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Preparar máquinas, herramientas y accesorios para el corte de materiales de confección, asegurando su funcionalidad.

IC1.1 La marcada preparada para el corte se revisa, asegurando su fijación sobre el material.

IC1.2 Las máquinas y herramientas se seleccionan en función al material (grosor, dimensión, resistencia, entre otros) que se va a cortar y el tipo de corte requerido en la orden.

IC1.3 El tipo del filo de la cuchilla (recto, aserrado, ondulado) se selecciona en función al material que se va a cortar comprobando el estado del afilado.

IC1.4 Los medios de protección individual (guantes de malla, gafas, entre otros) se utilizan siguiendo especificaciones del protocolo de prevención de riesgos laborales (PRL).

EC2 Utilizar los medios manuales de corte para realizar el destrozado del colchón o marcada y afinado de piezas, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.

IC2.1 El destrozado se realiza utilizando máquinas de corte de disco o de cuchilla vertical, obteniendo bloques de piezas para su posterior afinado.

IC2.2 Las piezas pequeñas se cortan en primer lugar evitando la descomposición del colchón o género extendido.

- IC2.3** El afinado se realiza siguiendo los perfiles del trazado de las piezas en la marcada, con precisión y firmeza, manteniendo la verticalidad de la máquina.
- IC2.4** El género con pelo se corta en dirección contraria al mismo, comprobando la calidad de las piezas cortadas.
- IC2.5** Los piquetes de las piezas se cortan dependiendo del tipo de material (recto o en V) ajustándose a las dimensiones estimadas.
- IC2.6** Las marcas interiores se realizan perforando el material, utilizando diferentes taladros o perforadoras en función del grosor del género.
- IC2.7** La superficie de corte se limpia, depositando los residuos generados en los contenedores destinados a tal fin.
- EC3** Utilizar equipos de corte por presión para obtener piezas troqueladas, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales.
- IC3.1** La troqueladora se gradúa según el tipo de material de corte.
- IC3.2** El tipo de troquel que se va a utilizar se selecciona teniendo en cuenta las características del material de corte (grosor, dimensión, número de piezas, entre otros).
- IC3.3** Los troqueles o patrones cortantes se ajustan en el plato superior de la prensa, comprobando su estabilidad.
- IC3.4** Las piezas se troquelan comprobando que quedan completamente cortadas.
- IC3.5** Las piezas troqueladas se revisan comprobando sus formas y sus dimensiones.
- EC4** Realizar el corte de materiales por medios automáticos para obtener piezas con precisión, interviniendo en el control de los equipos, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.
- IC4.1** La máquina de corte se conecta comprobando que esté en línea y preparada.
- IC4.2** Los archivos de corte se cargan en el ordenador de la máquina, verificando que se corresponden con la orden de corte.
- IC4.3** Las coordenadas necesarias para procesar el corte automático (punto de origen, ángulo de la máquina, entre otros) se introducen en la unidad de control, siguiendo las especificaciones de la orden de corte.
- IC4.4** Los parámetros de corte (velocidad, vibración, presión, entre otros) se ajustan teniendo en cuenta las características (grosor, dureza, entre otros) del material con el que se trabaja.

- IC4.5** La prueba de corte se realiza verificando la funcionalidad de todos los componentes que intervienen en el proceso (filo y flexibilidad de la cuchilla, posición del láser, entre otros), asegurando la calidad del corte.
- IC4.6** La orden de corte se ejecuta accionando el dispositivo que mueve el cabezal de corte en función del tipo de corte (cuchilla, laser, chorro de agua, plasma, entre otros).
- IC4.7** El proceso de corte se controla verificando el funcionamiento de todos los elementos que intervienen.
- IC4.8** Las piezas cortadas se revisan comprobando sus formas y sus dimensiones, cumpliendo con la calidad requerida y subsanando o rechazando las defectuosas.

EC5 Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de corte para asegurar su funcionamiento, dejándolos preparados para no interferir en la producción, cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.

- IC5.1** Las cuchillas de las máquinas se afilan regularmente mediante el dispositivo de afilado que llevan incorporado, sustituyéndolas en caso de deterioro.
- IC5.2** Los residuos generados en el proceso de corte (restos de hilo, pelusas, polvo, grasa, entre otros) se limpian utilizando los medios requeridos en cada caso, evitando manchas sobre el género.
- IC5.3** La información relativa al mantenimiento de los equipos de corte se obtiene de las especificaciones del manual técnico de las distintas máquinas, el plan de mantenimiento y seguridad de la empresa.
- IC5.4** Las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de los equipos de corte se efectúan asegurando que la máquina está parada.
- IC5.5** Las incidencias producidas en proceso de corte se subsanan sin afectar en la producción, sin dañar el género y restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
- IC5.6** Las incidencias detectadas que sobrepasan las responsabilidades asignadas se transmiten con prontitud, comunicándoselas al personal especializado.
- IC5.7** Las revisiones periódicas se registran en el libro de mantenimiento, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Mesa de corte con o sin aspiración. Pinzas, pesas. Máquinas de cortar: de cuchilla vertical, de cuchilla vertical y brazo articulado, de cuchilla circular, de cinta continua, tijera eléctrica rotativa, tijera de filos rectos, máquina de troquelar de bandera, máquina de troquelar de brazo de puente y con graduado de presión. Sistemas de corte automáticos por ordenador (cabeza, cúter, chorro de agua, cuchilla vibratoria, láser, plasma, entre otros), equipos de corte con sistema informático, neumático, mecánico, entre otros. Cuchillas de corte. Cuchillas especiales para poli piel y otros materiales de mayor grosor. Aspirador de limpieza. Equipos de protección individual.

Información utilizada o generada

Orden de corte. Manual de calidad y protección medioambiental. Manual de procedimientos de la empresa. Manual y planes de mantenimiento. Manuales técnicos de equipos de corte. Normativa aplicable de prevención en riesgos laborales. Normativa aplicable de gestión de residuos o protección medioambiental. Normativa de salud laboral. Libro de mantenimiento de equipos de corte.