

Estándar de competencias profesionales

Realizar operaciones previas al cortado en calzado y marroquinería

Familia Profesional **Textil, Confección y Piel**
Nivel **2**
Código **ECP2352_2**
Estado **BOE**
Publicación **RD 729/2020**

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Organizar el puesto de trabajo, herramientas, materiales y patrones para cortar calzado o marroquinería, asegurando la funcionalidad del proceso de cortado.

IC1.1 El banco o la mesa de corte se adecúa en relación a las entradas de luz natural, posicionándose de manera que se eviten sombras.

IC1.2 Las herramientas para el cortado se seleccionan, comprobando los requerimientos del modelo y el tipo de piel que se va a utilizar en función de las indicaciones de la orden de fabricación.

IC1.3 Las herramientas para realizar el cortado (lápices, tizas, bolígrafos de figurar, cuchilla de cortador, chaira, punzón, planchas de corte, herramientas para calibrar la piel, barras de ceras para numerar, entre otras) se ordenan para facilitar su manejo, comprobando que se encuentran en disponibilidad para su uso.

IC1.4 El calibre de la piel para el cortado de piezas de calzado y marroquinería se comprueba utilizando las herramientas de medida requeridas según el espesor de la piel.

IC1.5 Los datos referentes a los patrones del modelo de calzado o artículo de marroquinería se cotejan con los especificados en la orden de fabricación, asegurando su coincidencia.

IC1.6 Los patrones que se van a utilizar en el cortado se verifican, comprobando la forma de cada pieza y las señales que facilitan el corte (marcas, perforaciones, figurados, entre otros).

EC2 Revisar las pieles para decidir la posición de las piezas en el cortado de calzado o marroquinería, detectando taras y defectos.

IC2.1 El total de la piel entregada con la orden de fabricación se coteja, comprobando su coincidencia.

IC2.2 Los defectos o daños ocasionados en la piel por factores de origen (la naturaleza, el hombre o el transporte) detectados se señalan, evitando deteriorar la zona de posición de las piezas.

IC2.3 Los posibles fallos de la piel (agujeros, roces, entre otros) se diagnostican utilizando escáner o cámara de infrarrojos, registrando los datos resultantes en la orden de fabricación.

IC2.4 Los defectos y taras de las pieles (tonalidades de color, el poro o grano, entre otros) se señalan facilitando su visualización, para evitarlos en el corte.

IC2.5 La piel se manipula para determinar el preste, localizando las zonas de mayor o menor estiramiento y decidiendo la posición de corte de las piezas del modelo según el diseño.

IC2.6 Las zonas con fallos o más débiles se detectan manual o visualmente, marcándolas para situar los elementos interiores o piezas del modelo sujetas a pocas presiones y calidad inferior.

EC3 Comprobar las características de otros materiales (textiles o no textiles) para preparar el proceso de corte, asegurando que se ajustan a la calidad del producto de calzado o marroquinería.

IC3.1 Los posibles defectos o taras de los materiales que se van a utilizar en el cortado se detectan, explorándolos visual y táctilmente y, en su caso, se señalan.

IC3.2 El material de corte se coteja con la ficha técnica del fabricante, confirmando los parámetros reales (ancho, encogimiento, peso, color, composición, simbología, entre otros).

IC3.3 La dirección del hilo se comprueba en el material de cortado para determinar los prestes de anchos y largos, considerando el diseño y las reacciones de encogimiento o estiramiento.

IC3.4 Los estampados o dibujos del material de corte se distinguen para asegurar su posición en el artículo según diseño, considerándolos como característica principal para el corte y el preste como característica secundaria.

EC4 Comprobar la orden de fabricación identificando las características del material para el cortado, y las del modelo de calzado o marroquinería para preparar el proceso.

IC4.1 Las piezas que se van a cortar se revisan según sus características (tamaño, materiales de corte, estampados, colores, entre otros), cotejando su coincidencia con la orden de fabricación.

IC4.2 Los materiales (pieles, textiles o no textiles, entre otros) que se van a utilizar se seleccionan siguiendo la orden de fabricación, verificando sus dimensiones y su compatibilidad con el patrón del modelo.

IC4.3 El proceso de corte se organiza interpretando la información sobre el modelo, pares y tipo de piel, así como las combinaciones del mismo en las distintas piezas que lo componen.

EC5 Combinar los patrones de corte de piezas de calzado o marroquinería colocándolos sobre la piel, para conseguir su mayor aprovechamiento.

IC5.1 Los patrones se colocan atendiendo al preste de la piel y los posibles defectos, situando las piezas principales en las zonas de mayor calidad.

IC5.2 Las piezas secundarias o elementos interiores se combinan con las principales, consiguiendo el mayor aprovechamiento de la piel.

IC5.3 Los patrones se colocan tan próximos entre sí como sea posible, evitando la superposición.

IC5.4 Las piezas encajadas se visualizan, comprobando que cada patrón está situado dentro de su zona de corte.

IC5.5 Las piezas con dibujos, estampaciones, sentido de pelo, entre otras características, se posicionan asegurando su orientación para no deformar el diseño.

IC5.6 La información referente al consumo de la piel se registra cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar al personal responsable del sistema de gestión la cantidad exacta consumida.

EC6 Realizar el estudio de marcada para planificar el proceso de cortado de piezas de calzado o marroquinería, utilizando medios informáticos.

IC6.1 La información referente a las características físicas del material (flexibilidad o preste, color, dimensiones, entre otras) se introduce en la base de datos, comprobándola en las especificaciones técnicas de la orden de fabricación.

IC6.2 Los patrones que se van a utilizar para realizar la marcada se seleccionan de la base de datos, indicando las tallas requeridas y el número de veces que se repiten por cada modelo.

IC6.3 Las piezas se encajan sobre el área de corte de manera manual o automática, respetando dirección del preste, posición del artículo y distancia de seguridad requerida de cada una de ellas, obteniendo la marcada con el mayor rendimiento del material.

IC6.4 La marcada se revisa en pantalla asegurando el encajado de todas las piezas, la dirección de las mismas, la no superposición, la simetría, entre otros factores, corrigiendo, en su caso, las irregularidades.

IC6.5 El cálculo de consumo conseguido en la marcada se coteja con el suministrado en la orden de fabricación, para comprobar la cantidad de las pieles necesarias.

IC6.6 La marcada resultante se almacena en la base de datos siguiendo los códigos establecidos por la empresa y reflejados en la orden de fabricación.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Patrones del modelo. Mesa de corte. Pieles. Tejidos. Otros materiales para el corte. Reglas. Papel. Cartulina. Lápices. Tizas. Bolígrafos de figurar. Cuchilla de cortador. Chaira. Punzón. Planchas de corte. Herramientas de calibrado de piel. Escáner. Cámara de infrarrojos. Planchas de Corte. Equipos de corte automático (cuchilla vibratoria, láser, entre otros). Ceras. Máquina de timbrar. Máquina de grabar por láser. Máquina de afilar. Troqueles. Triángulo (lima para afilar). Gomas y bolsas. Programas de CAD-CAM de Corte. Mango universal. Boquillas.

Información utilizada o generada

Ficha técnica de patrones Orden de fabricación Normativa relativa a la planificación de la actividad preventiva Estándares de calidad Prototipos Muestrarios de materiales.