

Estándar de competencias profesionales

Realizar operaciones de corte en calzado y marroquinería

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP2353_2
Estado	BOE
Publicación	RD 729/2020

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Comprobar las especificaciones técnicas del modelo y del material de calzado o marroquinería, para asegurar el proceso de cortado, interpretando la orden de fabricación.

IC1.1 Los materiales suministrados (pieles, textiles y otros) se cotejan en función de la orden de fabricación y de las especificaciones técnicas del modelo.

IC1.2 Los medios requeridos (útiles, herramientas, materias primas, entre otros) se seleccionan en función de las operaciones de corte: picado, festones, figurado, marcada y cortado.

IC1.3 Las operaciones de cortado se establecen ordenadamente (lista de fases), teniendo en cuenta todos los elementos que intervienen en el modelo de calzado o marroquinería y el estudio de marcas realizado.

IC1.4 El cálculo de pietaje suministrado se verifica, comprobando su coincidencia con la cantidad de material aportado.

IC1.5 Los patrones del modelo de calzado que se va a cortar se comprueban sus características, identificando su posición, márgenes y marcas.

IC1.6 El sistema de corte que se va a utilizar (manual, por presión o informatizado) se selecciona en función de las características del material y del artículo de calzado o marroquinería especificado en la orden de fabricación.

EC2 Preparar las máquinas y equipos para realizar el cortado de piezas de calzado o marroquinería asegurando su funcionamiento.

IC2.1 Los elementos cortantes y auxiliares de las máquinas y equipos de corte (troqueles, flejes, figuradores, pesas, entre otros) se verifican, comprobando que se encuentran en disponibilidad para su uso.

IC2.2 Las máquinas y equipos de corte se regulan en función de las características del material que se va a cortar (calibre, pies cuadrados, zonas de calidad, entre otros) y el tipo de corte establecido en la orden.

IC2.3 El funcionamiento de las máquinas de corte se verifica efectuando operaciones de prueba y de calibración de los elementos de corte, figurado, troquel, entre otros, de las máquinas automáticas con sistemas CAD.

EC3 Cortar manualmente para obtener piezas de calzado o marroquinería, siguiendo las instrucciones de la orden de fabricación.

IC3.1 La plancha de corte se selecciona (cristal, plástico, metal o cinc, entre otros materiales) según el tipo de material (grosor de la piel, tejido sintético, plástico, entre otros), las herramientas de corte y las especificaciones técnicas de cortado.

IC3.2 El tipo de cuchilla (fleje) que se va a utilizar para cortar manualmente piezas de calzado o marroquinería se selecciona, teniendo en cuenta las características del material que se va a cortar (grosor, dimensión, número de piezas, entre otros).

IC3.3 Los patrones para el cortado de piezas de calzado y marroquinería se verifican previamente, comprobando sus dimensiones y teniendo en cuenta sus características (forma, utilidad, y prestes del material, entre otros).

IC3.4 Las piezas se cortan mediante movimiento de presión, de izquierda a derecha, aplicando la precisión de corte requerida en cada caso, manteniendo la muñeca en posición relajada y alineada con la mano para evitar lesiones musculares y utilizando los equipos de protección individual para el cortado.

IC3.5 Las piezas se cortan ordenadamente, de mayor a menor, comprobando que las de mayor importancia en el modelo de calzado o marroquinería (empeines, punteras, talones, frente, pala, solapa y frente de bolsos o carteras, entre otras) estén situadas en la zona de calidad de la piel u otro material de corte.

IC3.6 Las piezas cortadas se revisan, comprobando sus formas y sus dimensiones, separando, en su caso, las defectuosas y reponiéndolas por correctas.

IC3.7 Las piezas cortadas se identifican según las características de modelo, talla, color, estructura superficial, número de piezas, entre otras, organizándolas para facilitar el proceso de aparado especificado en la orden de fabricación.

IC3.8 Los residuos generados en el proceso de cortado (retales, polvo, hilos, entre otros) se retiran, asegurando la integridad de las piezas cortadas y la limpieza de la zona de corte.

IC3.9 La información obtenida del proceso de cortado manual de piezas de calzado o artículos de marroquinería se registra, anotando los resultados en la orden de fabricación.

EC4 Troquelar piezas en función del modelo de calzado o marroquinería, para facilitar su fabricación.

IC4.1 La máquina troqueladora (de bandera, de puente, revólver, entre otras) se selecciona dependiendo del tipo de material y de las instrucciones de la orden de fabricación.

IC4.2 El troquel se selecciona teniendo en cuenta las características del material que se va a cortar (calibre, capas de corte, tallas, número de piezas, entre otros).

IC4.3 Los troqueles se ajustan en el tablero de corte de la prensa, comprobando la colocación del filo y su estabilidad.

IC4.4 La máquina de troquelar se nivela en función de las características del troquel, asegurando su funcionamiento.

IC4.5 La máquina de troquelar se activa para cortar las piezas, accionando los dos pulsadores simultáneamente y con un movimiento de descenso (mecánica o electrohidráulicamente) del plato superior, comprobando que las piezas no quedan enganchadas.

IC4.6 Las piezas troqueladas se revisan comprobando que sus formas, sus dimensiones y características del modelo (picados, festones, entre otros) se corresponden con los requerimientos de la ficha técnica del diseño del modelo.

IC4.7 La información obtenida del proceso de troquelado se registra, anotando los resultados en la orden de fabricación.

EC5 Cortar piezas para fabricar calzado o marroquinería, utilizando medios automáticos.

IC5.1 La máquina de corte automático (láser, cuchilla vibratoria, chorro de agua, entre otras) se comprueba su conexión verificando que esté ajustada, calibrada y dispuesta para el cortado.

IC5.2 Las directrices para el cortado de piezas se introducen en la máquina, siguiendo las especificaciones establecidas en la orden de fabricación (boquillas, picados, calados entre otros).

IC5.3 Los valores de cortado con sus especificaciones se ajustan según las características del material, asegurando la máxima optimización.

IC5.4 El proceso de cortado mediante medios automáticos se ensaya, comprobando los parámetros que intervienen, el estado de funcionamiento de la máquina y que los datos coinciden con los establecidos en la orden de fabricación.

- IC5.5** La orden para realizar el corte se lanza pulsando el mando que pone en funcionamiento la máquina de corte automático (cuchilla, láser, chorro de agua, entre otros).
- IC5.6** Los parámetros que intervienen durante el proceso se controlan, verificando el desarrollo del cortado y actuando, en su caso, para subsanar los desvíos, comunicando aquellas incidencias que sobrepasan su responsabilidad al personal especializado.
- IC5.7** Las piezas cortadas se extraen de la máquina de corte y se revisan para detectar defectos, manchas o taras, entre otros, reparándolas o sustituyéndolas, en su caso, comunicándolo al personal responsable.
- IC5.8** La información obtenida del proceso de corte con medios automáticos se registra, anotando los resultados en la orden de fabricación.
- EC6** Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de corte de calzado y marroquinería para evitar paros y no interferir en la producción, asegurando su funcionamiento.
- IC6.1** El estado de las cuchillas de corte se verifica, comprobando si están desgastadas o dañadas y, en su caso, se afilan o se sustituyen, depositándolas en los contenedores específicos.
- IC6.2** Las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de los equipos de corte por troquel y automático se efectúan asegurando que la máquina está parada.
- IC6.3** El mantenimiento de las máquinas de corte se efectúa según los manuales del fabricante y el plan de actividad preventiva, evitando detener el proceso o, en su caso, restableciéndolo con prontitud.
- IC6.4** Las incidencias se registran en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Mesa de corte con o sin aspiración. Pesas. Máquina de troquelar de bandera. Máquina de troquelar de brazo. Máquina de troquelar de puente y con graduado de presión. Troqueles para cortar con máquina, flejes para cortar, triángulos para adaptar los flejes. Sistemas de corte automáticos por ordenador (cuchilla, punzadora, 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 cortar material sintético y otros de mayor grosor. Aspirador de limpieza. Equipos de protección individual. Plancha de corte. Patrones cortantes.

Información utilizada o generada

Orden de fabricación. Manual de calidad y protección medioambiental. Manual de procedimientos de la empresa. Manual y planes de mantenimiento. Manuales técnicos de equipos de corte. Normativa relativa a protección medioambiental y planificación de la actividad preventiva. Estándares de calidad. Libro de mantenimiento de equipos de corte. Fichas técnicas y prototipos Muestrarios de materiales. Parte de faltas (para cortado de piezas dañadas o rotas en procesos de fabricación posteriores). Notas para recortado de palas. Ficheros de corte, ficheros de pieles escaneadas (con detección de fallos, para utilizarlos en las máquinas de cortado automático).