

Estándar de competencias profesionales

Gestionar el proceso de bordado

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP2356_2
Estado	BOE
Publicación	RD 729/2020

Competencia profesional

Elementos de la competencia

EC1 Seleccionar la técnica, materiales y medios que hay que aplicar para asegurar el proceso de bordado, interpretando el diseño planteado.

IC1.1 La técnica de bordado (sobrepuesto, de realce, de aplicación, a canutillo, con elementos decorativos, entre otras), se determina en función del diseño, valorando la viabilidad del mismo.

IC1.2 Los puntos para bordar (punto de seda, de matiz, punto liso, cadeneta, pespunte, de arena o el de cordoncillos, entre otros) se seleccionan en función del material y el efecto que se quiera conseguir según el diseño.

IC1.3 Los medios requeridos (útiles, herramientas, maquinaria, materias primas, entre otros) se seleccionan atendiendo a la técnica de bordado para la organización del proceso.

EC2 Preparar el proceso de bordado teniendo en cuenta los recursos humanos y materiales, a fin de garantizar la calidad del mismo.

IC2.1 El proceso de bordado se organiza creando la lista de operaciones según los elementos que intervienen en el diseño, para distribuir el trabajo y optimizar la rentabilidad de los recursos.

IC2.2 Las materias primas necesarias para garantizar el desarrollo del proceso de bordado se cotejan con las existencias del almacén, abasteciendo de las no existentes.

- IC2.3** El coste de producción del bordado o escandallo se deduce teniendo en cuenta las horas de trabajo requeridas y el consumo de materiales, para calcular el precio final del producto.
- IC2.4** El taller de bordado se organiza distribuyendo el trabajo en función de la lista de operaciones, para evitar paros en el proceso.
- IC2.5** El boceto del bordado se verifica, comprobando que se encuentra dibujado en la escala requerida según el diseño, y en caso contrario, comunicarlo al personal encargado de la dirección artística.
- IC2.6** El área de trabajo se revisa comprobando la iluminación, la seguridad de las máquinas de bordar y las condiciones ergonómicas del operario.
- IC2.7** Las piezas cortadas de tejido, piel u otro material para el bordado, que requieren un acabado de consistencia, se revisan, cotejando el proceso de entretelado o encolado, conforme a la información indicada en el diseño.
- EC3** Controlar el proceso de bordado, comprobando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la obtención de piezas, prendas o artículos bordados.
- IC3.1** La transferencia del boceto sobre el material para bordar se verifica, comprobando que la silueta dibujada corresponde con la del patrón.
- IC3.2** La preparación en el bastidor de las piezas para bordar se verifica, asegurando la posición inicial de la zona que se va a trabajar, y que se cumple la secuencia establecida en la lista de operaciones.
- IC3.3** El proceso de bordado se controla, verificando que se efectúa atendiendo a las características de los materiales (dureza del tejido, calidad de los hilos y otros), así como la técnica (sobrepuesto, de realce, de aplicación, a canutillo, con elementos decorativos, entre otras) y siguiendo la secuencia prefijada según lista de operaciones.
- IC3.4** Las piezas se bordan siguiendo las marcas del boceto transferido, comprobando que se ajusta al modelo especificado en el diseño.
- IC3.5** El proceso de bordado se controla, constatando que la máquina de bordar se manipula evitando riesgos de atrapamiento (manteniendo la distancia adecuada frente a las mismas, evitando el cabello y prendas sueltas, y otros accesorios que lo provoquen, entre otros).
- IC3.6** La aguja de bordar se verifica comprobando su estado, sustituyéndola en caso de deterioro (doblada, desgastada, oxidada, entre otros), para su posterior depósito en los contenedores dispuestos para dicho fin.
- EC4** Revisar las operaciones de bordado a fin de obtener el proyecto de diseño previsto, asegurando el acabado del mismo.

- IC4.1** Las operaciones de bordado se controlan visualmente, comprobando la exactitud y calidad del punto, a fin de evitar irregularidades en el acabado.
 - IC4.2** Los defectos o anomalías detectados (doblecetes, remates, encogimientos, embebidos, frunces, entre otros) que no se ajusten a los requisitos de calidad se reparan, evitando deteriorar la obra bordada.
 - IC4.3** El descosido, en caso necesario, para volver a realizar ciertas operaciones de bordado, se verifica comprobando que se utilizan las herramientas específicas (descosedor, cortahilos, tijeras, entre otras), para evitar el deterioro de la pieza en su manipulación.
- EC5** Efectuar el mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos utilizados en los procesos de bordado, comprobando su funcionamiento, a fin de evitar paros.
- IC5.1** El funcionamiento de las máquinas y equipos que intervienen en el bordado se comprueba considerando las variables de velocidad, fuerza, presión, temperatura y otros, según el manual de instrucciones.
 - IC5.2** El estado de los elementos de las máquinas y equipos de bordado especificados como de primer nivel tales como los transmisores (correas, poleas) y operadores (aguja, prensatelas, barra de aguja, tensores, dientes de arrastre, entre otros) se comprueba, detectando los elementos gastados o deteriorados y las posibles anomalías de funcionamiento.
 - IC5.3** Las piezas o elementos averiados o defectuosos se sustituyen en los equipos y máquinas, restableciendo su funcionamiento, comunicando al personal responsable mediante informe de anomalías detectadas, según la documentación técnica e instrucciones de la empresa.
 - IC5.4** Los elementos de protección para evitar riesgos en el proceso de bordado tales como dispositivos de freno de motor, resguardos contra la proyección de agujas, protectores de accionamiento involuntario, entre otros, se verifican comprobando su estado y funcionamiento según el manual de la máquina de bordar.
 - IC5.5** Los elementos transmisores y operadores de las máquinas de bordar, así como los elementos de protección se sustituyen comprobando que estén fuera de funcionamiento y utilizando guantes de protección para evitar contacto con elementos contaminantes (aceites, productos químicos, entre otros).
 - IC5.6** Las incidencias se registran en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa, transmitiendo con prontitud, al personal especializado, las que sobrepasan las responsabilidades asignadas.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Sectores productivos

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Medios de producción

Materiales para transferir bordados. Hilos de seda, oro o plata. Hilo de oro o plata en canutillo. Hilos de algodón mercerizado o de otras fibras. Hilos sintéticos para bordado. Agujas de bordar. Tijeras de bordar. Dedales. Dediles. Bastidores. Lupa. Abalorios, aljófares, pedrería (cristal o sintética) y otros elementos decorativos. Máquina de bordar. Tejidos. Goma arábica, resinas acrílicas, engrudo, cola metil-celulósica sintética neutra. Pinceles. Entretelas.

Información utilizada o generada

Proyectos de bordado Lista de operaciones de bordado Bocetos de bordado Instrucciones del personal encargado de la dirección artística Tarifa de coste de materiales Manual de instrucciones de la máquina de bordar.