

Estándar de competencias profesionales

Realizar operaciones de preaparado de calzado y marroquinería

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP2877_2
Estado	BOE
Publicación	RD 636/2026

Competencia profesional

Efectuar los procesos de preparación de las piezas para el aparado de calzado y marroquinería, comprobando las especificaciones técnicas del modelo y material, rebajando y dividiendo piezas, doblando cantos de las mismas, preparando los adornos, picados, refuerzos, entre otros, manteniendo la maquinaria y equipos de producción, verificando el cumplimiento del plan de producción y mantenimiento, registrando información relacionada con los procesos, aplicando criterios de calidad y mejora de la producción, cumpliendo la normativa sobre protección medioambiental y prevención de riesgos laborales.

Elementos de la competencia e indicadores de calidad

EC1 Comprobar las especificaciones técnicas del modelo y del material de calzado o artículo de marroquinería, asegurando el proceso de aparado, interpretando la orden de fabricación y/o ficha técnica.

IC1.1 Las operaciones que intervienen en la realización del aparado se identifican, en función del modelo y el material utilizado, siguiendo las especificaciones de la orden de fabricación y/o ficha técnica, examinando el diseño y patronaje del modelo.

IC1.2 Los medios requeridos (útiles, herramientas, materias primas, entre otros) se seleccionan, en función de las operaciones de aparado y del material del modelo, registrando la información referente a materiales y componentes para su trazabilidad.

IC1.3 El proceso de aparado se organiza, siguiendo las instrucciones programadas en la orden de fabricación y/o ficha técnica, teniendo en cuenta todos los elementos que intervienen en el modelo.

IC1.4 Las piezas cortadas se revisan, verificando sus características (adornos, picados, festones, dobladillos, entres, figurados, marcas identificativas, entre otras), cotejando su coincidencia con la orden de fabricación y/o ficha técnica del modelo.

EC2 Rebajar las piezas cortadas para facilitar el proceso de unión y doblado, en aquellas zonas que indique la ficha técnica del modelo, en función del artículo de calzado o marroquinería.

IC2.1 El tipo de rebajado se determina en función de la clase de costura (unión por superposición, doblado, al canto, entre otros), cotejando la orden de fabricación y/o ficha técnica, seleccionando el tipo de aguja para realizar el producto (grosor, material, entre otras).

IC2.2 La máquina de rebajar se regula, en función del material y tipo del rebajado comandado en la orden de fabricación y/o ficha técnica.

IC2.3 Las piezas de piel de empeine y forro del zapato se rebajan, disminuyendo el grosor de la piel por los márgenes de vuelto, entre costura o montado.

IC2.4 La máquina de rebajar se opera, controlando el pie pisón, la velocidad, el arrastre, entre otros, efectuando una primera muestra, manipulando la pieza sin deteriorar sus formas (espesor y tamaño) ni superficies, comprobando la adecuación de la pieza al proceso de fabricación.

IC2.5 Las piezas rebajadas se verifican, controlando el rebaje y el espesor, manejando equipos de medida como el calibre entre otras.

IC2.6 Los residuos generados en el proceso de rebajado se retiran, asegurando la integridad de las piezas rebajadas y la limpieza de la zona de trabajo, asegurando la gestión de los residuos y su depósito en las zonas específicas y los contenedores.

EC3 Dividir piezas cortadas, obteniendo superficies uniformes en espesor, atendiendo al material y al modelo de calzado y marroquinería.

IC3.1 La máquina de dividir se regula, en función de material y el espesor requerido para la operación de aparado, siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo fabricación y/o ficha técnica.

IC3.2 La máquina de dividir se opera, verificando la entrada y salida de las piezas, comprobando el tamaño de estas.

IC3.3 Las piezas divididas se examinan, comprobando el calibre del dividido y la forma de la pieza.

IC3.4 El filo de la cuchilla de la máquina de dividir se revisa, comprobando su estado, afilándola o reponiéndola según el estado de deterioro.

IC3.5 Las piedras de afilado se comprueban, verificando su estado, seleccionando la que se adapte al afilado de la cuchilla.

IC3.6 Los residuos generados en el proceso de dividido se retiran, salvaguardando la integridad de las piezas divididas y la limpieza del depósito, asegurando la gestión de los residuos y su depósito en las zonas específicas y los contenedores.

EC4 Doblar los cantos de las piezas de calzado o marroquinería, obteniendo el nivel de firmeza, rigidez y estética en función del modelo, controlando su homogeneidad, verificando la colocación del forro sudador y la direccionalidad de este.

IC4.1 La máquina de dobladillar se regula, verificando la temperatura, el flujo del termoplástico, las velocidades de alimentación y de avance, guía de ancho de doblado, entre otros.

IC4.2 El tipo de dobladillado se determina, en función del modelo y las especificaciones de la orden de fabricación y de los figurados en cada pieza.

IC4.3 Los dobladillados se efectúan a mano, según el modelo de pieza, atendiendo a su diseño, manejando las herramientas específicas (patas de cabra, martillos de dobladillado, entre otras), añadiendo los refuerzos según el dobladillo (hilo de dobladillar, cinta rayón, entre otros).

IC4.4 Los dobladillados a mano sobre cantos curvos se efectúan, aplicando pequeños cortes en la piel, evitando alteraciones o daños en la superficie, controlando la reparación y largo de los cortes.

IC4.5 Las piezas dobladilladas se verifican, aplicando cinta siguiendo como guía el figurado de la pieza, comprobando la uniformidad de los anchos y la fijación de los márgenes doblados.

EC5 Preparar las piezas de calzados o artículos de marroquinería para su aparado, efectuando trabajos de aplicación de adornos, picados, moldeados de palas, colocación de refuerzos en función del diseño y materiales.

IC5.1 Los adornos se aplican, sobre el figurado de cada pieza, en función del modelo y de la ficha técnica (direccionalidad, entre otras), manejando las máquinas, útiles y herramientas propias de cada función (grabados, relieves, bordados, colocación de adornos metálicos u otros materiales, entre otros).

IC5.2 Los trabajos de perforaciones o de cantos festoneados se ejecutan, sobre la pieza con la máquina de picar o de forma manual, según indicaciones de la ficha técnica, manejando las agujas de picar (simples, dobles o múltiples) en función del modelo.

IC5.3 El moldeado de las palas se efectúa, mecánicamente, acoplando los teflones que correspondan a la forma del empeine de la horma y observando la calidad de la piel en la pieza cortada o ensamblada, para aplicarle la presión y temperatura adaptada a cada modelo.

- IC5.4** Las piezas cortadas antes del moldeado se cotejan, comparándolas con la pieza guía base, recortando los sobrantes para el moldeado, respetando el quiebre de pala.
 - IC5.5** Los refuerzos se sitúan en cada modelo de calzado o de marroquinería, verificando su colocación en las zonas indicadas según la orden de fabricación, evitando el desboque o aumentando la resistencia en las piezas.
 - IC5.6** Los adhesivos se aplican, manualmente con pincel o a máquina, utilizando las cabinas específicas cuando se pulverice, dedicando el tiempo de espera programado antes de unir las piezas.
 - IC5.7** Los picados y festones se efectúan, manualmente cuando la pieza lo requiere en zonas que no son cantos, en función de su diseño, utilizando los mangos universales para picar o la prensa y los troqueles.
 - IC5.8** Las cintas y piezas de refuerzo se colocan, en las uniones de costuras de las piezas cortadas, reforzando la zona y evitando desgarros de la piel o en el tejido sin perjuicio de alterar la forma.
- EC6** Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos que intervienen en el proceso del preaparo, asegurando la fluidez de su funcionamiento, evitando interferir en el ritmo de producción.
- IC6.1** El estado de la cuchilla, los rodillos, el pie pisón, entre otros, de las máquinas y equipos de preaparo se verifican, realizando el mantenimiento de preservación, sustituyendo los elementos desgastados o dañados, depositándolos en los contenedores específicos.
 - IC6.2** Las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras se efectúan asegurando que la máquina está desconectada.
 - IC6.3** El mantenimiento de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras se efectúa según los manuales técnicos del fabricante y siguiendo el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa, evitando detener el proceso o restableciéndolo con prontitud.
 - IC6.4** Las incidencias se registran en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa (manual, aplicaciones informáticas, comunicaciones internas, entre otros).
- EC7** Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en las operaciones de preaparo, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.
- IC7.1** El contenido del Plan de prevención de riesgos laborales se conoce, identificando los derechos y deberes de la persona trabajadora y de la empresa, así como los riesgos

laborales y las medidas preventivas para evitarlos o controlarlos en las operaciones de preparado.

IC7.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) para las operaciones de preaparo se comprueban, cerciorándose de que están en condiciones de uso, que corresponden a la actividad desarrollada y que están señalizados, de acuerdo con las medidas preventivas establecidas por la organización en la evaluación de riesgos.

IC7.3 Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en las operaciones de preaparo se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.

IC7.4 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de operaciones de preaparo y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, se mantienen, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades.

IC7.5 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de operaciones de preaparo, y sus respectivos equipos e instalaciones, se limpian de forma programada, manteniéndolos en condiciones higiénicas, eliminando con rapidez los residuos, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales para evitar que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.

IC7.6 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en operaciones de preaparo se practica, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el Plan de emergencia de la empresa.

EC8 Actuar según el Plan de protección medioambiental en operaciones de preaparo, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

IC8.1 El Plan de protección medioambiental en las operaciones de preaparo se interpreta, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.

IC8.2 Las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento de residuos en las operaciones de preaparo se identifican, tomando las medidas correctoras correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.

IC8.3 Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en las operaciones de preaparo se manipulan, extremando las precauciones en cuanto a la protección de la seguridad y salud de las personas, identificando cada producto y siguiendo las pautas establecidas en el Plan de protección medioambiental para evitar los riesgos de contaminación.

IC8.4 Las incidencias producidas con relación a los productos y aditivos, así como fugas o vertidos de líquidos u otras sustancias contaminantes en las operaciones de preaparo se palían,

actuando según las indicaciones del Plan de protección medioambiental, aplicando medidas correctoras, comunicando dicha incidencia al departamento de coordinación de protección medioambiental y registrándola en el documento de gestión de incidencias medioambientales.

IC8.5 Los residuos y restos generados en las operaciones de preparado se tratan, reciclándolos en los contenedores y depósitos designados para cada tipo de materiales y sustancias, registrando las cantidades y tipos en el documento de generación y tratamiento de residuos.

IC8.6 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación, así como almacenes y zonas de depósitos de residuos, de los lugares de trabajo de operaciones de preparado se mantienen, permaneciendo señalizados, comprobando el nivel de cantidad de residuos y comunicando su estado para su tratamiento y gestión, facilitando la toma de medidas de mejora.

EC9 Actuar en el lugar de trabajo de operaciones de preparado, según criterios de equidad, respeto emocional y de valores, igualdad de derechos y oportunidades entre hombres y mujeres, manteniendo un comportamiento ciudadano y garantizando el respeto de los derechos humanos, facilitando la vida en sociedad, la toma de decisiones y la construcción de un futuro sostenible.

IC9.1 El lugar de trabajo de operaciones de preparado se mantiene limpia, respetando el grado de orden y limpieza requerido por la organización, promoviendo comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.

IC9.2 Los recursos disponibles en las operaciones de preparado, tanto materiales como energéticos, se dimensionan según criterios de sostenibilidad y economía circular, fomentando que permanezcan el mayor tiempo posible en el ciclo productivo, minimizando el impacto ambiental en todo el ciclo de vida de la construcción, reduciendo en todo lo posible la producción de residuos y gestionando los producidos, identificando los productos que sean susceptibles de reutilización, seleccionando los materiales por criterios de sostenibilidad, utilizando materiales y recursos naturales no perjudiciales para el medio ambiente, garantizando un uso eficiente de la energía y del agua, así como fomentando el uso de energías renovables.

IC9.3 La información en las operaciones de preparado se transmite con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla, respetando los canales creados por la organización, para comunicarse eficazmente entre las personas.

IC9.4 Las instrucciones de trabajo en las operaciones de preparado se ejecutan, responsabilizándose del trabajo que se desarrolla, demostrando responsabilidad ante errores y fracasos, prestando atención a las mejoras que puedan presentarse, manteniendo

una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.

IC9.5 El trabajo de operaciones de preparado se finaliza, atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia, y cumpliendo con las normas de producción fijadas por la organización.

IC9.6 La igualdad de trato y de oportunidades en el ámbito laboral se respetan, asegurando el derecho a la igualdad y a no ser discriminados directa o indirectamente para el empleo o, una vez empleados, por razones de estado civil, edad dentro de los límites marcados por la legislación laboral, origen racial o étnico, condición social, religión o convicciones, ideas políticas, orientación sexual, identidad sexual, expresión de género, características sexuales, afiliación o no a un sindicato, por razón de lengua dentro del Estado español, discapacidad, así como por razón de sexo, incluido el trato desfavorable dispensado a mujeres u hombres por el ejercicio de los derechos de conciliación o corresponsabilidad de la vida familiar y laboral.

Contexto profesional

Ámbito profesional

Desarrolla su actividad profesional en el área de producción dedicada al textil, confección y piel, producción de calzado y marroquinería, en entidades de naturaleza pública y privada, empresas medianas y pequeñas, microempresas, tanto por cuenta propia como ajena, con independencia de la forma jurídica. Desarrolla su actividad dependiendo, en su caso, funcional y/o jerárquicamente de personal técnico superior. Puede tener personal a su cargo en ocasiones, por temporadas o de forma estable. En el desarrollo de su actividad profesional se aplican los principios de accesibilidad universal y de diseño universal, o diseño para todas las personas de acuerdo con la normativa aplicable.

Sectores productivos

Se ubica en el sector Textil, Confección y Piel, en el subsector de Calzado y marroquinería.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Marcadores y cortadores de marroquinería

Preparadores de calzado y marroquinería

Medios de producción

Recursos informáticos (ordenador portátil o de sobremesa y conexión a red, "software" de diseño asistido por ordenador, equipo de transmisiones y comunicaciones, terminales de telefonía fija y móvil, procesador de texto, "software" de programación, organización y control de la producción, "software" de

procesamiento y análisis de imagen, cuadros de mando, entre otros). Herramientas mecánicas, eléctricas y manuales (equipos e instrumentos de medición, equipos de producción, entre otras). Materiales (productos químicos y naturales de aplicación textil, hilos y materiales textiles, adhesivos, entre otros).

Información utilizada o generada

Normativa aplicable general (Normativa aplicable en materia de propiedad intelectual y/o industrial, normativa aplicable en bienestar animal, entre otras). Normativa laboral aplicable en materias, entre otras, de desconexión digital, convenios colectivos, planes de igualdad. Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales. Normativa aplicable sobre protección medioambiental (Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS), prevención y gestión de residuos, fichas de gestión medioambiental, impacto ambiental, entre otras). Normativa aplicable sobre calidad (Plan de control de calidad, documentos normativos UNE, normas ISO, materiales, reglamentos, tiempos, procesos adecuación a la norma, entre otras). Marco de desarrollo tecnológico en el que se desempeña la competencia (innovación e investigación, automatización de procesos, incorporación de modelos virtuales, tecnologías habilitadoras en función de la tipología de personas trabajadoras, digitalización de procesos, revolución industrial 4.0, "cloud"/nube, Tecnologías Habilitadoras Digitales (THD), Economía Circular y la Economía del Bien Común, entre otros). Documentos específicos vinculados a la competencia descrita (proyecto, planos, memorias técnicas, esquemas, diagramas, fichas técnicas formulaciones de estampación, fichas de seguimiento y control, catálogos, manuales de instrucciones y procesos, registro de datos, partes de trabajo, especificaciones técnicas, protocolos, circulares, hojas de trabajo, procesos de trazabilidad, entre otros). Itinerario profesional en el que está integrado el perfil profesional (posición laboral en el proceso de producción, posibilidades de progresión, sectores vinculados con su competencia, entre otros). Organización laboral de la entidad en la que se desarrolla la actividad profesional (Economía Lineal, Economía Circular, entre otras). Información sobre requerimientos personales, sociales, éticos y emocionales, según la entidad (trabajo colaborativo, cooperación con otras personas ajenas al entorno de la entidad, resolución de conflictos, resolución de situaciones nuevas, toma de decisiones, liderazgo, capacidad de comunicación, gestión de tiempos, canalización de emociones, entre otras).