

Estándar de competencias profesionales

Aparar calzado y marroquinería

Familia Profesional	Textil, Confección y Piel
Nivel	2
Código	ECP2878_2
Estado	BOE
Publicación	RD 636/2026

Competencia profesional

Efectuar los procesos de preparación de máquinas y equipos para el aparado de calzado y marroquinería, uniendo las piezas del modelo, efectuando el acabado en los componentes del calzado y marroquinería aparados, manteniendo las maquinarias y equipos de producción, registrando la información relativa a los procesos, verificando el cumplimiento del Plan de producción y mantenimiento, aplicando criterios de calidad, sostenibilidad 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 Preparar las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas (talones, palas, punteras, lengüetas, bases de bolsos, solapas, entre otras) de calzado o marroquinería, asegurando su funcionamiento.

IC1.1 El tipo de aguja, la clase de puntada y la numeración, composición, color y acabado del hilo, entre otros, se disponen, en función del modelo y el material utilizado especificado en la orden de fabricación y/o ficha técnica.

IC1.2 Los elementos auxiliares (ribeteadores, embudos, cintillas, prénsatelas, entre otros) se preparan, seleccionándolos según las especificaciones de la orden de fabricación y los materiales.

IC1.3 Los órganos operativos de la máquina de coser (aguja, tensores, arrastres, entre otros) se regulan, adecuándolos al material y acabados programados en la orden de fabricación y/o ficha técnica.

- IC1.4** La máquina de ensamblar se enhebra, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos (guía, discos tensores, tira hilos, áncoras, entre otros), siguiendo el orden programado en el manual de la máquina.
 - IC1.5** La canilla se comprueba, verificando su funcionamiento en las máquinas de relleno automático, rellenándola en las máquinas de bobinado manual, calculando la cantidad de hilo a utilizar, comprobando la tensión del enrollado.
 - IC1.6** El funcionamiento de las máquinas de aparado se verifica, efectuando pruebas sobre el material que se va a utilizar.
 - IC1.7** El resultado de la prueba realizada se verifica, comprobando tensión del hilo, longitud de puntada y presión del prensatelas, ajustando de nuevo los parámetros, evitando irregularidades.
 - IC1.8** Los elementos que intervienen en otro tipo de máquinas de aparar (termosellado, grapado, unión por alta frecuencia, entre otras), se regulan, en función de la orden de fabricación y teniendo en cuenta el modelo y el material y las variables del equipo.
- EC2** Unir las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería, iniciando el proceso de aparado, siguiendo la secuencia de operaciones determinada en la orden de fabricación y/o ficha técnica, registrando la información del proceso para facilitar su trazabilidad.
- IC2.1** El enhebrado, los órganos operativos y accesorios de la máquina de ensamblar se revisan visualmente, asegurando su funcionamiento.
 - IC2.2** Las piezas se posicionan ante la máquina para su manipulación, teniendo en cuenta los márgenes de unión, las zonas de coincidencia los patrones y orden de costura.
 - IC2.3** La máquina de cosido se maneja, controlando la velocidad, el arrastre y ajustándose a los márgenes de unión especificados en la orden de fabricación y/o ficha técnica.
 - IC2.4** Los componentes obtenidos del aparado de piezas (cortes) se revisan, comprobando la exactitud de las puntadas, la resistencia de las costuras y la coincidencia con las especificaciones de la orden de fabricación y/o ficha técnica.
 - IC2.5** Las costuras se asientan, ejerciendo presión, aplicando adhesivo y/o dando calor según lo especificado en la orden de fabricación.
 - IC2.6** La información sobre los materiales utilizados, su identificación y cantidad se registra, manejando medios digitales e informatizados que faciliten la trazabilidad de los productos aparados.
 - IC2.7** Las incidencias ocurridas en el proceso de aparado se comunican, manejando el sistema de gestión de la información y comunicación de la empresa (manual, digital, integrado, entre otras), dirigiéndolas a las personas responsables, de su resolución.

- EC3** Efectuar operaciones de acabado en componentes de calzado y marroquinería aparados, facilitando el proceso de montado y acabado, ejecutando trabajos de recortado de forros, refuerzo y rayado de costuras, colocación de adornos, repasado y cortado de hilos, entre otros.
- IC3.1** Los sobrantes de forros se recortan, mecánica o manualmente, manejando las cuchillas adaptadas al tipo de corte y material, evitando dañar el artículo.
 - IC3.2** El reforzado y rayado de costuras se efectúa mecánica o manual, aplicando la presión de rayado y la cinta de refuerzo en función del material y las especificaciones de la orden de fabricación y/o ficha técnica.
 - IC3.3** Los ojetes, remaches, ganchos, entre otros adornos, se colocan en las piezas que lo requieran según la orden de fabricación y/o ficha técnica.
 - IC3.4** Los cortes, una vez aparados, se repasan, comprobando la inexistencia de desperfectos y recortando o quemando los hilos sobrantes, comprobando las imperfecciones, resolviendo las incidencias y comunicándolas de forma digital las personas responsables de su resolución, cuando sobrepasa el alcance de actuación.
- EC4** Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de aparado, asegurando el funcionamiento, evitando interferir en el ritmo de producción.
- IC4.1** Los órganos operativos (guía hilos, discos tensores, tira hilos, entre otros) y los órganos transmisores (correas, poleas, entre otros) de las máquinas de aparar se manipulan, con la máquina desconectada y según las especificaciones del manual técnico.
 - IC4.2** Las agujas de las máquinas se revisan, frecuentemente, sustituyendo las deterioradas y depositándolas en los contenedores dispuestos para dicho fin.
 - IC4.3** El mantenimiento de las máquinas de aparado se efectúa según los manuales del fabricante y siguiendo el Plan de seguridad establecido por la empresa, evitando detener el proceso o restableciéndolo con prontitud.
 - IC4.4** Las averías que superen sus competencias del puesto de trabajo se notifican, informando a la mayor brevedad a las personas responsables.
 - IC4.5** Las incidencias se registran, manejando aplicaciones informáticas o en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa (manual, aplicaciones informáticas, comunicaciones internas, entre otros).

EC5 Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en las operaciones de aparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

IC5.1 El contenido del Plan de prevención de riesgos laborales se conoce, identificando los derechos y deberes de las personas trabajadoras y de la empresa, así como los riesgos laborales y las medidas preventivas para evitarlos o controlarlos en las operaciones de aparado.

IC5.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) para las operaciones de aparado 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.

IC5.3 Los protocolos frente a sustancias químicas y productos específicos de marroquinería (abrasivos, tintes, químicos, entre otros) se consultan, cumpliendo las medidas de utilización, manipulación y prevención de cada uno de ellos.

IC5.4 Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en las operaciones de aparado se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.

IC5.5 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de operaciones de aparado 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.

IC5.6 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de operaciones de aparado, 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.

IC5.7 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en operaciones de aparado 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.

EC6 Actuar según el Plan de protección medioambiental en operaciones de aparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

IC6.1 El Plan de protección medioambiental en las operaciones de aparado se interpreta, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.

- IC6.2** Las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento de residuos en las operaciones de aparado se identifican, tomando las medidas correctoras correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.
 - IC6.3** Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en las operaciones de aparado 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.
 - IC6.4** 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 aparado 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.
 - IC6.5** Los residuos y restos generados en las operaciones de aparado se trata, 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.
 - IC6.6** 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 aparado 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.
- EC7** Actuar en el lugar de trabajo de operaciones de aparado, 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.
- IC7.1** El lugar de trabajo de operaciones de aparado se mantiene limpia, respetando el grado de orden y limpieza requerido por la organización, promoviendo comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.
 - IC7.2** Los recursos disponibles en las operaciones de aparado, 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.

- IC7.3** La información en las operaciones de aparado se transmite con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla, respetando los canales creados por la organización, para comunicarse eficazmente entre las personas.
- IC7.4** Las instrucciones de trabajo en las operaciones de aparado 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.
- IC7.5** El trabajo de operaciones de aparado se finaliza, atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia, y cumpliendo con las normas de producción fijadas por la organización.
- IC7.6** 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

Aparadores de calzado y marroquinería

Operadores de máquinas para fabricar artículos de 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, registro y comunicación de la información, 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, herramientas de diseño asistido, 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).