

Norma de
Competencia

Aparador

Sector Calzado



Unión de Trabajadores de la Industria del Calzado de la República Argentina



Cámara de la Industria del Calzado de Buenos Aires



Cámara de la Industria del Calzado de Córdoba



Cámara del Calzado y Afines de la Provincia de Santa Fe



MINISTERIO de
TRABAJO
EMPLEO y SEGURIDAD SOCIAL

DATOS GENERALES DE LA OCUPACIÓN	
APARADOR	
ÁREA DE COMPETENCIAS	Industria
SUB-ÁREA DE COMPETENCIA	Calzado
ÁREAS OCUPACIONALES	Establecimientos con sistemas productivos de aparado, Fabricas de calzados con aparado incorporado y talleres de aparado.
NORMAS GENERALES DE LA ACTIVIDAD	
<ul style="list-style-type: none"> • Normas de higiene y seguridad en el trabajo. • Normas IRAM 3610. 	
ALCANCES Y CONDICIONES DEL ROL PROFESIONAL	
<p>El aparador tendrá a su cargo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • El control de los componentes cortados para el aparado, cotejándolos con lo establecido en la orden de trabajo. • La ejecución del ensamblaje de las piezas cortadas, respetando la secuencia y aplicando las técnicas de acuerdo al modelo, para su posterior cosido. • El cosido de las piezas ensambladas, según las características del modelo y de acuerdo a las especificaciones establecidas en la orden de trabajo. • La puesta a punto, calibrar y mantener las máquinas de acuerdo a las especificaciones de diseño del modelo a realizar. • La organización de las tareas para la concreción del aparado de acuerdo a las características del modelo, en los tiempos establecidos. • El control del desarrollo de las tareas asignadas y la provisión de los materiales e insumos, cotejándolo con la programación establecida. 	
RELACIONES FUNCIONALES Y JERÁRQUICAS EN EL ESPACIO DE TRABAJO	
<ul style="list-style-type: none"> • Depende del área de producción o trabaja de manera autónoma. Supervisa a los ayudantes a su cargo. Tiene a su cargo eventuales ayudantes. 	
COBERTURA DE LA NORMA DE COMPETENCIA	
<ul style="list-style-type: none"> • NACIONAL 	
ORGANIZACIÓN DEL TRABAJO	
<p>El aparador inicia su actividad a partir de la recepción de la orden de trabajo y de los distintos cortes que conforman el modelo a realizar, verifica y ensambla los distintos cortes que componen el aparado (mesa) de acuerdo a la orden de trabajo, aplicando técnicas según modelo y los parámetros de calidad exigidos, cose los distintos cortes montados (máquina), según la orden de trabajo y modelo respetando los criterios de calidad exigidos y gestionar el proceso de aparado, organizando y controlando las tareas, la provisión de materiales e insumos.</p>	

	SECTOR CALZADO
--	----------------

MAPA FUNCIONAL	Aparador de calzados
Propósito clave: Aparar los componentes del calzado, de acuerdo a las especificaciones técnicas aplicando criterios de calidad y de seguridad.	
UNIDAD DE COMPETENCIA	ELEMENTOS DE COMPETENCIA
1. Ensamblar los distintos cortes que componen el aparado (mesa) de acuerdo a la orden de trabajo, aplicando técnicas según modelo y los parámetros de calidad exigidos.	1.1 Controlar los componentes cortados para el aparado según lo establecido en la orden de trabajo. 1.2 Ensamblar las piezas cortadas, respetando la secuencia y características del modelo.
2. Mantener las máquinas y herramientas de acuerdo a las especificaciones de diseño del modelo a realizar.	2.1 Mantener las máquinas y herramientas de acuerdo a las especificaciones de diseño del modelo a realizar.
3. Coser los distintos cortes montados (máquina), según la orden de trabajo y modelo respetando los criterios de calidad exigidos.	3.1 Coser las piezas ensambladas según las características del modelo y de acuerdo a las especificaciones del cliente.
4. Gestionar el proceso de aparado, organizando y controlando las tareas, la provisión de materiales e insumos.	4.1 Organizar las tareas para la concreción del aparado de acuerdo a las características del modelo, en los tiempos establecidos. 4.2 Controlar el desarrollo de las tareas asignadas, y la provisión de los materiales e insumos según programación establecida.

Rol ocupacional: APARADOR DE CALZADO		
Título de la Unidad de Competencia: 1. Ensamblar los distintos cortes que componen el calzado (mesa) de acuerdo a la orden de trabajo, aplicando técnicas según modelo y los parámetros de calidad exigidos.		
Título del Elemento de Competencia: 1.1. Controlar los componentes cortados para el aparado según lo establecido en la orden de trabajo.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Analizar la información incluida en la orden de trabajo interpretando las definiciones técnicas para el proceso de aparado. Controlar las piezas a ensamblar, verificando sus características y pertinencia en relación a las especificaciones de la orden de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> Se recibe las indicaciones orales/escritas del responsable a cargo, identificando las actividades y elementos requeridos en el proceso de aparado especificado. Se requiere en forma escrita/oral los elementos necesarios para el proceso de aparado. Se verifica las piezas cortadas e insumos provistos cotejando las cantidades, calidad y tipos descriptos en la orden de trabajo para la realización de las tareas en los tiempos programados. <p>En caso de verificarse faltantes:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se realiza el reclamo al sector correspondiente. Se manipula las piezas preservando los materiales de roces y rasgaduras. Se dispone las piezas cortadas, las herramientas e insumos necesarios para realizar el aparado de acuerdo a la programación. Se aplica permanentemente criterios de calidad y seguridad laboral propia y de terceros a lo largo del proceso de trabajo. Se mantiene el orden y la limpieza en el lugar de trabajo, disponiendo los residuos en los espacios destinados para tal fin. 	<ul style="list-style-type: none"> Elementos disponibles en cantidad y calidad según proceso de aparado derivado. Piezas analizadas y clasificadas. Piezas, herramientas e insumos preservados, acordes en cantidad, calidad y dispuestos para su utilización. Espacios y elementos acondicionados para su utilización.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Comunicación Oral / Escrita: Interpretación de órdenes de producción/consignas orales (Lectura de etiquetas, etc.). Técnicas aplicadas al control de calidad de materiales (aplicación de controles táctiles, visuales, etc.). Técnicas aplicadas al control de stock. Aplicación de criterios de seguridad laboral. 		<ul style="list-style-type: none"> Estructura y clasificación del calzado (partes componentes del calzado con la nomenclatura correspondiente).
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Mayor incidencia de empleo en talleres de aparado del calzado. 		

Guías de evaluación

Presentación de una orden de producción. En base a la información presentada, disponer en cantidad y calidad los elementos necesarios para el proceso de armado.

Presentación de piezas cortadas, verificar la calidad y la cantidad según lo determinado en la orden de trabajo; detectar fallas, manifestando alternativas de resolución al problema.

Se observará las formas de manipulación de los materiales, la preservación de los mismos y los criterios de seguridad aplicados a lo largo del proceso de trabajo.

Rol ocupacional: APARADOR DE CALZADO		
Título de la Unidad de Competencia: 1. Ensamblar los distintos cortes que componen el calzado (mesa) de acuerdo a la orden de trabajo, aplicando técnicas según modelo y los parámetros de calidad exigidos.		
Título del Elemento de Competencia: 1.2. Ensamblar las piezas cortadas, respetando la secuencia y aplicando las técnicas de acuerdo al modelo, para su posterior cosido.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Realizar el preparado de las piezas (terminaciones de bordes, colocación de avíos, etc.) de acuerdo a las particularidades técnicas del modelo. Unir las piezas respetando la secuencia de actividades, considerando los aspectos estéticos y de calidad de las terminaciones. 	<ul style="list-style-type: none"> Se utiliza los elementos de protección personal en el proceso de trabajo, adicionando aquellos que requiera la actividad derivada. Se interpreta las indicaciones correspondientes al proceso de aparato. Se supervisa a los mesistas en el proceso de ensamblado, observando la preservación de productos, equipos y la seguridad laboral. Se prepara las piezas del corte realizando la terminación de bordes, en función de los requerimientos de la orden de trabajo y aplicando las técnicas de acuerdo al modelo. Se coloca refuerzos y avíos (hebillas y otros) y ojales (realizando los perforados) en función de los requerimientos de la orden de trabajo y aplicando las técnicas de acuerdo al modelo. Se verifica los puntos de coincidencia entre piezas, ubicación de decoraciones y perforaciones de acuerdo al modelo, permitiendo contar con referencias para las tareas posteriores de ensamblado o unido. Se adhesiva las piezas a unir, aplicando las técnicas de cementado de acuerdo a la secuencia de ensamblado del modelo, preservando la seguridad laboral a lo largo del proceso. Se utiliza el adhesivo correspondiente a la superficie a unir, aplicando las cantidades requeridas, respetando el tiempo de reacción, preservando los aspectos estéticos y de terminación de producto. Se une las piezas adhesivadas, respetando las referencias correspondientes y los márgenes mínimos de superposición. Se verifica el aspecto estético y de terminación de las piezas unidas, realizando la limpieza necesaria. Se limpia y ordena las herramientas y los equipos, dejándolas en adecuadas condiciones para su uso posterior, disponiendo los residuos de manera conveniente. 	<ul style="list-style-type: none"> Cortes preparados de acuerdo a los requerimientos de la orden de trabajo. Piezas ajustadas en función del modelo. Referencias marcadas, según puntos de contacto o elementos decorativos o funcionales del modelo. Piezas adhesivadas en forma precisa y homogénea listas para ser unidas. Piezas unidas según las marcas de referencia y limpias de acuerdo a la orden de trabajo.

Evidencias de conocimiento	
Conocimiento fundamental	Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Tipos de Marcado de los puntos de referencia para las uniones, decoraciones y/o agujeros. • Terminación de bordes: Al corte. Doblados, tipos. Volcados, tipos. Ribeteados, tipos. Envivado. Rebajado de los bordes de cada pieza. Quemado de los bordes. Pintado de bordes. • Técnicas de adhesivado. Tipos, formas de utilización, tiempos de reacción. Adhesivos, tipos. • Ensamblado: tipos de acuerdo al modelo. • Refuerzos, tipos, materiales. Colocación de refuerzos. Uniones que requieren refuerzos. • Colocación de avíos (hebillas y otros). Perforados (realización y colocación de los ojallillos). • Terminación. Limpieza y quemado de hilos. • Seguridad y riesgos en el trabajo. Prevención de accidentes. Riesgos en el sector. 	<ul style="list-style-type: none"> • Estructura y clasificación del calzado (partes componentes del calzado con la nomenclatura correspondiente).
Campo de aplicación	
<ul style="list-style-type: none"> • Mayor incidencia de empleo en Talleres de aparado del calzado. 	
Guías de evaluación	
<p>Realizar el preparado de las piezas (terminaciones de bordes, colocación de avíos, etc.) de acuerdo a las particularidades técnicas del modelo.</p> <p>Unir las piezas respetando la secuencia de actividades considerando los aspectos estéticos y la calidad de las terminaciones.</p> <p>Presentación de cortes unidos, describir el proceso de trabajo, las secuencias de conformados y de terminaciones estéticas, técnicas aplicadas y los insumos, herramientas y equipos involucrados.</p> <p>Presentación de cortes unidos que presenten defectos y anomalías, enunciar las fallas que se detecten y como consecuencia de que se produjeron.</p> <p>Se observará y verificara las formas de manipulación de los materiales, la preservación de los mismos y los criterios de seguridad aplicados a lo largo del proceso de trabajo.</p>	

Rol ocupacional: APARADOR DE CALZADO		
Título de la Unidad de Competencia: 2. Regular y/o calibrar las máquinas y herramientas de acuerdo a las especificaciones del modelo a realizar.		
Título del Elemento de Competencia: 2.1. Regular y/o calibrar las máquinas y herramientas de acuerdo a las especificaciones del modelo a realizar.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> Regular y/o calibrar las máquinas en función al tipo de costura a realizar y de acuerdo al modelo. Realizar el mantenimiento preventivo de las máquinas, cumpliendo el programa de mantenimiento. 	<ul style="list-style-type: none"> Se utiliza los elementos de protección personal en el proceso de trabajo. Se mantiene operativas máquinas y herramientas, diariamente o al finalizar las tareas, limpiando, lubricando las partes móviles verificando los componentes, preservando la disponibilidad y el uso para la ejecución de las tareas. Se supervisa las actividades de los trabajadores a su cargo observando la preservación de equipos y la seguridad laboral en el proceso. Se informa en caso de mal funcionamiento de máquinas y equipos que demanden reparaciones mayores, al encargado de mantenimiento o superior responsable. Se mantiene el orden y la limpieza en el lugar de trabajo, disponiendo de manera conveniente los residuos producidos durante las tareas de mantenimiento. 	<ul style="list-style-type: none"> Maquinas reguladas y/o calibradas y en condiciones operativas. Mantenimiento y limpieza realizados.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> Maquinarias (Máquina de cañón, máquina de poste de una y dos agujas, máquina plana o recta, máquina zigzag, máquina de rebajar, máquina trencilladora o de ribetear). Distintos usos. Mantenimiento y conservación de la maquinaria. Seguridad y riesgos en el trabajo. Prevención de accidentes. 		<ul style="list-style-type: none"> Máquina de doblado de bordes, Máquinas automáticas, etc.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> Mayor incidencia de empleo en Talleres de aparato del calzado. 		
Guías de evaluación		
Presentación de la orden de trabajo, determinar el tipo de máquina a utilizar realizando su calibración y regulación de acuerdo al tipo de costura a efectuar.		
Presentación de máquinas de aparato, realizar las tareas de mantenimiento limpiando y lubricando las partes móviles que así lo requieran.		

Rol ocupacional: APARADOR DE CALZADO		
Título de la Unidad de Competencia: 3. Coser los distintos cortes que componen el calzado (máquina), según la orden de trabajo y modelo respetando los criterios de calidad exigidos.		
Título del Elemento de Competencia: 3.1. Coser las piezas ensambladas según las especificaciones técnicas del producto.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Coser las piezas ensambladas, aplicando las técnicas según las características del modelo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se utiliza los elementos de protección personal en el proceso de trabajo. • Se determina el tipo de máquina a utilizar en función al tipo de costura que requiere el modelo de calzado a realizar. • Se supervisa los maquinistas en el proceso de costura observando la preservación de productos, equipos y la seguridad laboral. • Se calibra y regula las máquinas en función del tipo de costura según modelo a realizar preservando la seguridad laboral en la actividad. • Se cose las piezas ensambladas conforme la orden de trabajo aplicando las técnicas de acuerdo al modelo. • Se mantiene el orden y la limpieza en el lugar de trabajo, disponiendo los residuos de manera conveniente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Piezas cosidas de acuerdo a lo solicitado en la orden de trabajo, respetando los estándares de calidad requeridos.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Clasificación de la maquinaria (diferentes formatos, características y otras particularidades de la maquinaria que se requiere para el sector de aparado). Ej.: Máquina plana o poste de una y dos agujas, máquina cañón, máquina zigzag, etc. • Componentes de la máquina; funciones, regulación y formas de utilización. • Agujas: medidas, tipos y usos. Hilos: medidas, tipos y usos. • Elección de aguja e hilo con relación al tipo de material y espesor. • Seguridad y riesgos en el trabajo. Prevención de riesgo y accidentes. • Tipos de costuras. Costuras dobles o simples, separaciones. Terminaciones de bordes. Cantidad de puntadas por unidad de medida. Distancias del borde de la pieza. 		<ul style="list-style-type: none"> • Estructura y clasificación del calzado (partes componentes del calzado con la nomenclatura correspondiente). • Terminaciones y procedimientos a aplicar con Sistemas Strobel y string.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Mayor incidencia de empleo en talleres de aparado del calzado. 		

Guías de evaluación

Presentación de la orden de trabajo, determinar el tipo de máquina a utilizar verificando su calibración y regulación de acuerdo al tipo de costura a realizar.

Presentación de piezas unidas, realizar las costuras respetando la secuencia correspondiente respetando las especificaciones técnicas del modelo en cuanto a tipos de costura, Tipo de hilos y agujas, cantidad de puntadas por unidad de medida (centímetro o pulgada), distancias entre costuras, etc.

Presentación de piezas cocidas, describir el proceso de trabajo, las secuencias del cocido y de las demás terminaciones estéticas, técnicas aplicadas y los insumos, herramientas y equipos involucrados.

Presentación de piezas cocidas que presenten defectos y anomalías, enunciar las fallas que se detectan y como consecuencia de que se produjeron.

Se observará y verificara las formas de manipulación de los materiales, la preservación de los mismos y los criterios de seguridad aplicados a lo largo del proceso de trabajo.

Rol ocupacional: APARADOR DE CALZADO		
Título de la Unidad de Competencia: 4. Gestionar el proceso de aparado, organizando y controlando las tareas, la provisión de materiales e insumos.		
Título del Elemento de Competencia: 4.1. Organizar las tareas para la concreción del aparado de acuerdo a las características del modelo, en los tiempos establecidos.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Interpretar las demandas a partir de la información técnica suministrada, con el objeto de organizar el proceso de aparado. • Organizar las actividades del aparado, propias y de los ayudantes a su cargo, asignando las tareas y recursos conforme los plazos estipulados en la programación. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se interpreta la información suministrada por la orden de trabajo con el objeto de organizar las distintas instancias del proceso de aparado. • Se realiza un listado de las máquinas, herramientas e insumos necesarios para la concreción de las tareas según el cronograma definido. • Se realiza una descripción detallada de la secuencia de operaciones que involucra el producto (especificación de proceso). • Se define el cronograma de abastecimiento de máquinas, herramientas e insumos necesario, para la ejecución de las tareas según el cronograma previsto. • Se anticipa la provisión y suministro de los mismos, en función de mantener la continuidad de los trabajos. • Se ordena los datos y se prevé el orden cronológico de las tareas necesarias para la ejecución del aparado, de acuerdo a los rendimientos posibles en función de los estándares establecidos. • Se asigna las tareas, comprobando la correspondencia que los tiempos calculados se adecuen a los plazos estipulados en la programación. 	<ul style="list-style-type: none"> • Actividades, recursos y tiempos organizados conforme lo establecido en la orden de trabajo. • Máquinas, herramientas e insumos solicitados de acuerdo a las tareas pautadas. • Especificación de proceso realizada. • Cronograma de abastecimiento armado. • Abastecimiento de los elementos asegurado. • Datos y tareas cronológicamente ordenados. • Tareas organizadas en los tiempos definidos por los responsables de la obra.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Comunicación escrita y oral. Lectura e interpretación de información oral y/o escrita, interpretación de consignas. • Habilidad para estimar y controlar cantidad de pares en un lapso de tiempo establecido. • Metodología para la descripción de operaciones que involucra el producto (especificación de proceso). • Características técnicas de los procesos y productos, costo y productividad de las máquinas, herramientas, equipos, insumos o materiales, instrumentos de medición y control y accesorios. • Procedimientos para el control de tiempos de ejecución planificados por terceros. • Técnicas para la identificación y/o resolución de problemas. • Relaciones personales entre pares y con superiores. 		<ul style="list-style-type: none"> • Estructura y clasificación del calzado (partes componentes del calzado con la nomenclatura correspondiente). • Seguridad y riesgos en el trabajo. Prevención de accidentes. Riesgos en el sector.

Campo de aplicación
• Mayor incidencia de empleo en talleres de aparado del calzado.
Guías de evaluación
Presentación de información técnica, identificar las demandas, ordenar los datos y prever el orden cronológico para organización de las tareas del proceso de aparado. Presentación de una demanda de aparado, asignar los tiempos de realización de las tareas planteadas, listar las máquinas, equipos, herramientas, accesorios, insumos y elementos de medición y control necesarios, comunicar los requerimientos de máquinas, equipos, herramientas, accesorios, insumos y elementos de medición. Control de los responsables de realizar las tareas armando un cronograma de abastecimiento de máquinas, equipos, herramientas, accesorios, insumos y elementos de medición y control.

Rol ocupacional: APARADOR DE CALZADO		
Título de la Unidad de Competencia: 4. Gestionar el proceso de aparado, organizando y controlando las tareas, la provisión de materiales e insumos.		
Título del Elemento de Competencia: 4.2. Controlar el desarrollo de las tareas asignadas, y la provisión de los materiales e insumos, cotejándola con la programación establecida.		
Criterios de desempeño	Evidencias de desempeño	Evidencias de producto
<ul style="list-style-type: none"> • Controlar la provisión de materiales e insumos de acuerdo a la planificación de los trabajos. • Controlar las tareas del aparado, verificando que la calidad de los procesos y de los resultados se ajuste a los requerimientos del producto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se reciben los materiales e insumos verificando que cumplan con la cantidad y estado requeridos en función de las tareas a realizar. • Se verifica que los materiales e insumos están almacenados convenientemente y en las cantidades necesarias según el avance de los trabajos. • Se verifican con anticipación el consumo proyectado de los materiales e insumos, de manera tal de evitar el desabastecimiento procurando no tener retrasos en los tiempos de ejecución previstos con anterioridad. • Se efectúa el control del aparado, verificando que la calidad de las terminaciones se ajuste a los requerimientos técnicos del producto. • Se controla la correspondencia de lo producido con lo demandado en la orden de trabajo en cuanto a las cantidades, lados y números. 	<ul style="list-style-type: none"> • Insumos recibidos controlados y evaluados. • Materiales almacenados convenientemente. • Consumo de los materiales verificado. • Calidad del aparado controlada. • Producción ajustada a la orden de trabajo.
Evidencias de conocimiento		
Conocimiento fundamental		Conocimiento circunstancial
<ul style="list-style-type: none"> • Calidad: Controles de Calidad. Participación de cada eslabón de la cadena. Implicancias de la "No Calidad". • Comunicación escrita y oral: Lectura e interpretación de información oral y/o escrita. • Técnicas para el control de la calidad. • Criterios para el control de la materia prima. • Interpretación de consignas, relaciones entre pares, y con superiores. • Técnicas de control de tiempos para ordenar el proceso de trabajo; secuencia de actividades según las órdenes de producción recibidas. 		<ul style="list-style-type: none"> • Estructura y clasificación del calzado (partes componentes del calzado con la nomenclatura correspondiente). • Seguridad y riesgos en el trabajo. Prevención de accidentes. Riesgos en el sector.
Campo de aplicación		
<ul style="list-style-type: none"> • Mayor incidencia de empleo en talleres de aparado del calzado. 		
Guías de evaluación		
<p>Presentación de una planificación de un proceso de aparado, identificar las demandas en cuanto a materiales e insumos en función a los tiempos establecidos.</p> <p>Presentación de un aparado, controlar que la calidad de las terminación, las cantidades en cuanto a números y lados se ajuste a lo demandado.</p>		