



GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0478_3: Controlar la producción en calzado y/o marroquinería”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ORGANIZACIÓN DE LA
PRODUCCIÓN EN CONFECCIÓN, CALZADO Y
MARROQUINERÍA**

Código: TCP149_3

NIVEL: 3



Financiado por
la Unión Europea

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0478_3: Controlar la producción en calzado y/o marroquinería.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en Controlar la producción en calzado y/o marroquinería, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en las realizaciones profesionales de la unidad de competencia, y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.

1. Controlar el flujo de materias primas y materiales, durante el proceso productivo de calzado y/o marroquinería, comprobando que discurre según las especificaciones de la ficha técnica (materiales, calidades, cantidades, maquinaria, patrones, puntos



de control, tolerancias, entre otros) a fin de evitar paradas en la producción.

- 1.1 Las partidas de materias primas y materiales destinadas a la producción, según ficha técnica, se supervisan, controlando el suministro y consumo con criterios de eficacia y eficiencia en tiempo, lugar y condiciones.
- 1.2 Los materiales necesarios para el proceso productivo de calzado o marroquinería se suministran, ubicándolos en el punto de utilización, teniendo en cuenta la secuencia indicada en el procedimiento y/o ficha técnica, a fin de evitar disfunciones en el mismo.
- 1.3 La alimentación de las máquinas para: troquelar, ensamblar, rebajar, dividir, montar, vaporizar, pegar suela, entre otras, se controlan, supervisando que se ejecutan según indicaciones del manual de instrucciones del fabricante (tipo de alimentación: continua, discontinua, manual, automática, orientación de las piezas: boca arriba o boca abajo, número de piezas que se pueden colocar, entre otros), y teniendo en cuenta el protocolo sobre prevención de riesgos laborales, a fin de no producir esperas o tiempos muertos no previstos.
- 1.4 La trazabilidad en el flujo de materias primas y materiales se controla, verificando que se realiza según el sistema de gestión de calidad (quién lo realiza, cómo lo realiza, donde lo realiza, en qué momento se lleva a cabo, cuando se realiza, entre otros) para proponer mejoras a la secuencia e interacción de los procesos de fabricación.
- 1.5 La gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones preparación de las máquinas en el proceso productivo de calzado y/o marroquinería se controla, verificando que se efectúa según el plan de gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).

2. Supervisar y, en su caso, preparar las máquinas, equipos de corte, ensamblaje y acabado, teniendo en cuenta las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de disponerlos para la producción de calzado y/o marroquinería.

- 2.1 Las máquinas y equipos complejos de producción (Blake, Goodyear, Halley, Kiowa, Guaracha, entre otros) se programan, según ficha técnica, determinando la secuencia de operaciones del programa y los valores de los parámetros de cada máquina (ancho y largo de la puntada, tensión del hilo, velocidad de costura, nº de puntadas en remate, entre otros), así como, teniendo en cuenta el protocolo sobre prevención de riesgos laborales.
- 2.2 La preparación de las máquinas se controla, siguiendo el orden del proceso de producción, utilizando los equipos de protección individual (EPI) específicos para cada máquina y en el tiempo establecido por la dirección de la empresa, a fin de asegurar la viabilidad de la producción de calzado y/o marroquinería.

- 2.3 Las operaciones de prueba se valoran, en términos de desviaciones de las especificaciones técnicas, para verificar el ajuste de máquinas y equipos de manera rigurosa, y determinar puntos conflictivos o difíciles de conseguir, así como, la importancia de dichas desviaciones y/o defectos (fallos de producción).
- 2.4 Las desviaciones y/o defectos detectados o localizados en las operaciones de prueba se comunican a los departamentos implicados, según procedimientos establecidos en el sistema de gestión de calidad de la empresa.
- 2.5 Las tolerancias de los parámetros (ancho y largo de la puntada, tensión del hilo, velocidad de costura, nº de puntadas en remate, entre otros) se verifican, comprobando que se corresponden con las definidas en la documentación técnica del proceso específico (dimensiones, pesos, grosores, entre otros) y con los requerimientos de la clientela.
- 2.6 La producción en calzado y/o marroquinería se supervisa, comprobando que el mantenimiento preventivo y correctivo se lleva a cabo sin interferir en el proceso productivo o minimizando dicha insuficiencia, así como, utilizando los equipos de protección individual (EPI) específicos.
- 2.7 La trazabilidad de la producción en calzado y/o marroquinería se controla, verificando que se realiza según el sistema de gestión de calidad (quién lo realiza, cómo lo realiza, donde lo realiza, en qué momento se lleva a cabo, cuando se realiza, entre otros) para proponer mejoras a la secuencia e interacción de los procesos de fabricación.
- 2.8 La gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones de preparación de las máquinas, en calzado y/o marroquinería, se controla, verificando que se efectúa según el plan de gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).

3. Controlar el proceso de corte en calzado y/o marroquinería (manual, mecánico, automático y asistido por ordenador), comprobando que se ajusta a las especificaciones técnicas, a fin de asegurar la producción, la optimización de materiales y la adecuación del material cortado a las plantillas o patrones de corte.

- 3.1 Las operaciones de corte se controlan, comprobando que se realizan según los parámetros (afilado de los elementos de corte, dimensiones y posición de las piezas, presión ejercida sobre el material, entre otros) indicados en las especificaciones técnicas, y en su caso, se dan las instrucciones pertinentes para realizarlas, y según el protocolo sobre prevención de riesgos laborales, a fin de optimizar el rendimiento del material.
- 3.2 Las marcadas para el corte, distribución alternativa de patrones o plantillas de corte sobre la superficie del material se supervisan, comprobando que se optimiza el material a cortar y eliminando cualquier defecto o tara.



Financiado por
la Unión Europea

- 3.3 El proceso de corte en calzado y/o marroquinería se supervisa, comprobando que se usan los equipos de protección individual (EPI) específico, a fin de evitar riesgos de accidentes y enfermedades profesionales, motivar al trabajador y prevenir el riesgo de contaminación medioambiental.
- 3.4 La trazabilidad del proceso de corte en calzado y/o marroquinería se controla, verificando que se realiza según el sistema de gestión de calidad (quién lo realiza, cómo lo realiza, donde lo realiza, en qué momento se lleva a cabo, cuando se realiza, entre otros) para proponer mejoras a la secuencia e interacción de los procesos de fabricación.
- 3.5 La gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones de corte, en calzado y/o marroquinería, se controla, verificando que se efectúa según el plan de gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).

4. Controlar los procesos de ensamblaje, montado, acabado y envasado de calzado y/o marroquinería, así como su preparación, verificando las variables que intervienen en ellos, a fin de que se cumpla la productividad esperada, con la calidad prevista, en condiciones de seguridad e igualdad de género y evitando la contaminación medioambiental.

- 4.1 La evolución de la producción en calzado y/o marroquinería se comprueba, teniendo en cuenta las siguientes variables (flujo de materiales en tiempo, lugar y condiciones, nivel de producción en cantidad y plazos, distribución en planta de las máquinas, nivel de calidad originado por los procesos implicados -dividido, rebajado, ensamblaje y montado-, situación operativa y rendimiento de los medios de producción y de los operarios, revisión y agrupamiento de componentes y, condiciones de funcionamiento de máquinas, de seguridad e igualdad de género, personal y de instalaciones).
- 4.2 Las operaciones de los procesos de fabricación en calzado y/o marroquinería (ensamblaje, montado, acabado y envasado) y su posible corrección se controlan, supervisando que se garantiza la aplicación de las instrucciones establecidas en la documentación técnica (cordones puestos, sin restos de cola, cantos tintados, sin rozaduras, color, entre otras) y la calidad requerida para la producción de calzado y/o marroquinería.
- 4.3 Las contingencias surgidas en los procesos de fabricación de calzado y/o marroquinería (ensamblaje, montado, acabado y envasado) se detectan, mediante el seguimiento de las fases de producción (internas o externas) del producto, a fin de proponer soluciones alternativas (equilibrado de líneas, adecuación de personal, entre otras).
- 4.4 Las ratios obtenidas se comunican al sistema de gestión, a través de los canales establecidos en el sistema de gestión (verbalmente, por escrito, por correo electrónico, entre otros), a fin de actualizar la base de datos para su posterior utilización en el cálculo de costes.



Financiado por
la Unión Europea

- 4.5 La trazabilidad de los procesos de ensamblaje, montado, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería se controla, verificando que se realiza según el sistema de gestión de calidad (quién lo realiza, cómo lo realiza, donde lo realiza, en qué momento se lleva a cabo, cuando se realiza, entre otros) para proponer mejoras a la secuencia e interacción de los procesos de fabricación.
- 4.6 La gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones de ensamblaje, montado, acabado y envasado, en calzado y/o marroquinería, se controla, verificando que se efectúa según el plan de gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).

5. Formar técnicamente al grupo de trabajo, teniendo en cuenta el puesto que ocupan, a fin de garantizar una producción de calzado y/o marroquinería con eficacia y eficiencia, de acuerdo con la calidad recogida en la documentación técnica.

- 5.1 Los trabajadores se instruyen, de forma continuada, cuando ingresan en la empresa, cada vez que inician nuevas tareas, se implantan nuevos métodos o cambian de puesto de trabajo, haciendo uso de las habilidades de comunicación.
- 5.2 Las necesidades formativas se detectan, elaborando y/o proponiendo un plan de formación continuada para el trabajador, en virtud de su puesto de trabajo y los plazos disponibles.
- 5.3 El plan de formación continuada del trabajador se elabora, teniendo en cuenta los objetivos que se persiguen con ella (aplicar nuevas técnicas o procesos, ejecución de las tareas asignadas a su puesto de trabajo, proponer mejoras en los métodos y tiempos de trabajo, mejorar el aprovechamiento de los recursos materiales, uso de máquinas y equipos específicos a la labor a realizar, sensibilizar del autocontrol para mejorar la calidad final, evitar riesgos de accidentes y enfermedades profesionales, motivar al trabajador y prevenir el riesgo de contaminación del medioambiente).

6. Coordinar al personal, en función de la carga de trabajo, manteniendo e intensificando las relaciones interpersonales, a fin de optimizar los recursos humanos asignados a los procesos y lograr los objetivos previstos de producción de calzado y/o marroquinería.

- 6.1 Las tareas de un grupo de trabajo se distribuyen, teniendo en cuenta criterios de eficiencia, para alcanzar el plan de producción en los plazos previstos, al menor costo, con la calidad fijada y en las condiciones de seguridad establecidas en el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa y de igualdad de género, fijadas en los planes específicos.



- 6.2 Las secciones de la empresa se coordinan, mediante la comunicación por los cauces y tiempos establecidos por la dirección, para evitar incidencias que afecten a las previsiones y trabajos en curso.
- 6.3 Las reuniones de coordinación se convocan, garantizando la participación de las secciones afectadas por la misma, con el fin de recopilar el máximo de aportaciones para evitar incidencias habituales y mejorar los trabajos de producción, control y mantenimiento.
- 6.4 Las órdenes se comunican, teniendo en cuenta que deben ser claras, precisas, adecuadas al nivel de comprensión del personal al que va dirigido, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyadas por los superiores, haciendo uso de las habilidades de comunicación.
- 6.5 El seguimiento de las actuaciones se garantiza, comprobando que se aplican las instrucciones establecidas en la documentación técnica, a fin de obtener la producción con la calidad requerida en la orden de fabricación.
- 6.6 Los conflictos interpersonales que se originan en el ámbito de trabajo se solucionan, identificando, mediante observación, las actitudes entre los empleados y las posibles causas, así como tomando las medidas necesarias para resolverlos con prontitud.
- 6.7 La información necesaria para resolver problemas técnicos o de relaciones personales se recaba, antes de tomar una decisión, consultando a las personas implicadas y, si fuera necesario, a la persona responsable encargada.

7. Coordinar los departamentos implicados, convocando reuniones, a fin de conseguir los objetivos de la producción de artículos de calzado y/o marroquinería, en las condiciones de calidad y seguridad establecidas en la orden de fabricación, así como, en condiciones de igualdad.

- 7.1 Las reuniones de coordinación se convocan, garantizando la participación de los departamentos implicados, para recopilar sus aportaciones y mejorar las actividades de producción.
- 7.2 Los departamentos se coordinan, comunicando a tiempo y por los cauces establecidos por la empresa las incidencias que afecten a las previsiones y trabajos de otras secciones.
- 7.3 La mejora de los procesos de producción, control y mantenimiento, y la ausencia de incidencias se consigue, con la participación en reuniones de coordinación de los departamentos implicados.
- 7.4 Las aportaciones para la optimización de los procesos, se comunican a los departamentos implicados, mediante los cauces establecidos por la dirección de la empresa, incidiendo en aspectos como: orden de estos, facilidad de las operaciones, aumento de la seguridad, mejora de la calidad, reducción de costes y reducción de la contaminación, entre otros.
- 7.5 Las innovaciones y mejoras de los procesos de producción en confección, propuestas por los trabajadores se valoran,



transmitiéndose a la persona responsable encargada, para su incorporación a los procesos normalizados.

- 7.6 Las medidas de coordinación (control de calidad, mantenimiento, fases productivas), corrección (producción, productividad, calidad y seguridad) y de información (calidad y plazos de producción) a los trabajadores, se trasladan, haciendo uso de las habilidades de comunicación (entonación de la voz, fluidez al hablar, gracia de movimientos corporales, expresión de gestos, dirección de las miradas, entre otras).
- 7.7 La información a los trabajadores referente a las aportaciones y medidas de coordinación, así como la política de innovación y mejoras se comunica, mediante los canales establecidos por la dirección de la empresa, haciendo uso de las habilidades de comunicación, para facilitar la aceptación de las propuestas.

8. *Implantar los planes de seguridad y salud e igualdad, participando con los responsables de la empresa en su desarrollo, instruyendo a sus colaboradores, supervisando y aplicando las medidas establecidas en el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa, controlando la utilización de los equipos de protección individual (EPI) específico para su puesto de trabajo.*

- 8.1 Los derechos y obligaciones del trabajador y de la empresa en materia de seguridad y salud e igualdad de género se identifican, asignando tareas para acometer acciones preventivas, correctoras y de emergencia.
- 8.2 La utilización de los equipos de protección individual (EPI) y de los medios de seguridad se supervisa, comprobando que son los específicos para cada actuación y que su mantenimiento y cuidado se realiza según lo indicado en el manual de instrucciones del fabricante.
- 8.3 Los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo se detectan, consultando el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa, para diseñar medidas preventivas y evitar accidentes laborales.
- 8.4 Las zonas de trabajo se mantienen, en condiciones de limpieza y orden, tomando las medidas de seguridad y salud e igualdad de género, establecidas por la empresa.
- 8.5 Los planes de seguridad y salud e igualdad de género de la empresa se aplican, teniendo en cuenta los riesgos asociados a cada puesto de trabajo, para la formación de los trabajadores.
- 8.6 Las tareas específicas de conservación de señales de evacuación, contra incendios, simulacros, entre otros, así como, las de mantenimiento de las medidas de sanidad se supervisan, comprobando que las personas encargadas de ellas las ejecutan según el plan de emergencia de la empresa y que poseen conocimientos en primeros auxilios.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la **UC0478_3: Controlar la producción en calzado y/o marroquinería**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Corte de materiales, ensamblaje o aparado y montaje de componentes de calzado y/o marroquinería, acabados de calzado y/o artículos de marroquinería

- Tecnología del corte. Fichas técnicas. Sistemas de corte convencional y automatizado. Optimización del corte. Máquinas y equipos auxiliares de corte. Corte asistido por ordenador. Técnicas de programación. Criterios y procedimientos de preparación de los materiales a cortar. Criterios de recogida de los materiales cortados. Etiquetado y empaquetado de piezas procedentes del corte. Preparación al ensamblaje o aparado. Sistemas de ensamblaje y montaje: cosido, pegado, termosellado, inyectado, uniones especiales. Materiales auxiliares para el ensamblaje. Máquinas de coser: ciclo fijo y variable, bordar y acolchar. Máquinas de unión sin costura: termosellado o pegado. Sistemas de conformación y moldeo: con hormas fijas y móviles. Tipos de hormas. Máquinas y equipos de conformado y moldeo. Máquinas de centrado y montaje de calzado. Máquinas especiales. Máquinas automáticas programables. Técnicas de programación. Máquinas de montaje de calzado. Tipos de acabados. Parámetros (simetría, rectitud y paralelismo de costuras, regularidad de puntadas por cm., entre otros). Características y propiedades que confiere el acabado a la materia o producto. Máquinas y equipos de acabado. Programas y secuencias de acabados. Compatibilidad de los tratamientos de acabado sobre la base de las materias o productos. Comportamiento de materiales. Productos auxiliares. Máquinas y equipos de acabado, etiquetado y envasado. Máquinas automáticas programables. Técnicas de programación. Programas y secuencias de acabados. Presentación de artículos. Normalización e identificación. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Identificación de riesgos en el sector. Equipos de protección individual (EPI). Control de los medios de protección y comportamiento preventivo. Valoración de situaciones de riesgos. Aportación de correcciones.

2. Sistemas de fabricación y sistemas de transporte

- Clasificación de los sistemas. Por la forma de distribución de los materiales según el sistema de transporte. Características de los diferentes sistemas. Análisis funcional de sistemas de fabricación. Técnicas de implantación. Lista de operaciones y secuenciación. Técnicas de implantación. Análisis y optimización de una implantación. Optimización de circuitos de circulación de productos. Influencia de la implantación en los costes y la calidad. Sistemas de transporte. Medios técnicos de manutención y transporte. Tipos: suelo o terrestre, aéreo por selector y mixto, por barco. Aplicaciones. Soportes de transporte. Sistema de trabajo según materiales. Planificación de los sistemas.



Financiado por
la Unión Europea

Aplicación del CAM al transporte. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Identificación de riesgos en el sector. Equipos de protección individual (EPI). Control de los medios de protección y comportamiento preventivo. Valoración de situaciones de riesgos. Aportación de correcciones.

3. Mantenimiento preventivo y correctivo de máquinas y equipos de calzado y/o marroquinería

- Manual de mantenimiento. Manuales de máquinas. Historial de máquinas y equipos. Mantenimiento preventivo y correctivo. Fichas técnicas y manuales de mantenimiento. Frecuencia y tipos de intervenciones. Programa informático de gestión y control del mantenimiento. Inventario de repuestos y accesorios. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Identificación de riesgos en el sector. Equipos de protección individual (EPI). Control de los medios de protección y comportamiento preventivo. Valoración de situaciones de riesgos. Aportación de correcciones.

4. Control de la producción y de la actividad

- Indicadores de producción. Métodos y técnicas de análisis. Índices de productividad. Técnicas de seguimiento de la producción. Procedimientos de ajuste. Obtención y control del rendimiento. Métodos y tiempos de producción.
- Métodos de trabajo. Análisis y mejoras. Estudio del trabajo. Tiempos de fabricación. Técnicas para el cálculo de tiempos. Análisis de operaciones básicas dentro del proceso. Descripción del puesto de trabajo. Resolución de casos prácticos de estudio de tiempos. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Identificación de riesgos en el sector. Equipos de protección individual (EPI). Control de los medios de protección y comportamiento preventivo. Valoración de situaciones de riesgos. Aportación de correcciones.

5. Información y documentación de los procesos

- Documentación del proceso. Organización de flujos de información. Técnicas de comunicación. Redacción de informes. Sistemas de tratamiento y archivo de la información. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Identificación de riesgos en el sector. Equipos de protección individual (EPI). Control de los medios de protección y comportamiento preventivo. Valoración de situaciones de riesgos. Aportación de correcciones.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.

- Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico-profesionales.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Promover comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la “UC0478_3: Controlar la producción en calzado y/o marroquinería”, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para controlar la producción en calzado y/o marroquinería, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1.** Controlar el flujo de materiales en la fabricación del artículo de marroquinería.
- 2.** Supervisar la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación del artículo de marroquinería.

3. Coordinar al personal y a los departamentos implicados en la fabricación.

4. Instaurar planes de seguridad y salud e igualdad de género.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	Indicadores de desempeño competente
<i>Exactitud en el control del flujo de materiales en la fabricación del artículo de marroquinería.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre el control del flujo de materiales en el proceso de fabricación del artículo de marroquinería.- Comprobación de la disponibilidad de las materias primas.- Control en la alimentación de las máquinas.- Gestión de los residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Idoneidad en la supervisión de la preparación de la maquinaria</i>	<ul style="list-style-type: none">- Programación de las máquinas y equipos complejos de producción.- Control sobre la preparación de las máquinas.

<p><i>requerida en la fabricación del artículo de marroquinería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Comunicación a los departamentos involucrados de los defectos detectados.- Supervisión en la producción del calzado y/o marroquinería.- Control de la trazabilidad de la producción en calzado y/o marroquinería.- Control de las operaciones de corte.- Control de la trazabilidad del proceso de corte en calzado y/o marroquinería.- Comprobación de la evolución de la producción en calzado y/o marroquinería.- Control de los procesos de ensamblaje, montaje, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería.- Control de la trazabilidad de los procesos de ensamblaje, montaje, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería.- Gestión de los residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigor en la coordinación de personal y departamentos implicados en la fabricación.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Realización de la formación continua a los trabajadores al ingresar en la empresa, cuando hay nuevas tareas o se implanten nuevos métodos.- Elaboración del plan de formación continua.- Distribución de las tareas de un grupo de trabajo.- Coordinación entre las secciones de la empresa.- Convocación de reuniones.- Comunicación de las órdenes.- Resolución de conflictos.- Resolución de no conformidades de fabricación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Eficacia en la instauración de planes de seguridad y salud e igualdad de género.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Aplicación de los derechos y obligaciones del trabajador y de la empresa en seguridad, salud e igualdad de género.- Utilización de EPI.- Detección de los riesgos del trabajador en cada puesto.- Supervisión de la conservación de señales de evacuación, contra incendios, simulacros.

	<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A

4	<i>Para controlar el flujo de materiales en la fabricación del artículo de marroquinería, utiliza la información técnica sobre el control del flujo de materiales en el proceso de fabricación del artículo de marroquinería. Comprueba la disponibilidad de las materias primas. Controla la alimentación de las máquinas. Gestiona los residuos.</i>
3	<i>Para controlar el flujo de materiales en la fabricación del artículo de marroquinería, utiliza la información técnica sobre el control del flujo de materiales en el proceso de fabricación del artículo de marroquinería. Comprueba la disponibilidad de las materias primas. Controla la alimentación de las máquinas. Gestiona los residuos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para controlar el flujo de materiales en la fabricación del artículo de marroquinería, utiliza la información técnica sobre el control del flujo de materiales en el proceso de fabricación del artículo de marroquinería. Comprueba la disponibilidad de las materias primas. Controla la alimentación de las máquinas. Gestiona los residuos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No controla el flujo de materiales en la fabricación del artículo de marroquinería.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala B

4	<i>Para supervisar la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación del artículo de marroquinería, programa las máquinas y equipos complejos de producción. Controla la preparación de las máquinas. Comunica a los departamentos involucrados los defectos detectados. Supervisa la producción del calzado y/o marroquinería. Controla la trazabilidad de la producción en calzado y/o marroquinería. Controla las operaciones de corte. Controla la trazabilidad del proceso de corte en calzado y/o marroquinería. Comprueba la evolución de la producción en calzado y/o marroquinería. Controla los procesos de ensamblaje, montaje, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería. Controla la trazabilidad de los procesos de ensamblaje, montaje, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería. Gestiona los residuos.</i>
---	--

3	<p>Para supervisar la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación del artículo de marroquinería, programa las máquinas y equipos complejos de producción. Controla la preparación de las máquinas. Comunica a los departamentos involucrados los defectos detectados. Supervisa la producción del calzado y/o marroquinería. Controla la trazabilidad de la producción en calzado y/o marroquinería. Controla las operaciones de corte. Controla la trazabilidad del proceso de corte en calzado y/o marroquinería. Comprueba la evolución de la producción en calzado y/o marroquinería. Controla los procesos de ensamblaje, montado, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería. Controla la trazabilidad de los procesos de ensamblaje, montado, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería. Gestiona los residuos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</p>
2	<p><i>Para supervisar la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación del artículo de marroquinería, programa las máquinas y equipos complejos de producción. Controla la preparación de las máquinas. Comunica a los departamentos involucrados los defectos detectados. Supervisa la producción del calzado y/o marroquinería. Controla la trazabilidad de la producción en calzado y/o marroquinería. Controla las operaciones de corte. Controla la trazabilidad del proceso de corte en calzado y/o marroquinería. Comprueba la evolución de la producción en calzado y/o marroquinería. Controla los procesos de ensamblaje, montado, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería. Controla la trazabilidad de los procesos de ensamblaje, montado, acabado y envasado en calzado y/o marroquinería. Gestiona los residuos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No supervisa la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación del artículo de marroquinería.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala C

4	<p><i>Para coordinar al personal y a los departamentos implicados en la fabricación, realiza la formación continua a los trabajadores al ingresar en la empresa, cuando hay nuevas tareas o se implantan nuevos métodos. Elabora el plan de formación continua. Distribuye las tareas de un grupo de trabajo. Coordina las secciones de la empresa. Convoca reuniones. Comunica las órdenes. Resuelve conflictos. Resuelve no conformidades de fabricación</i></p>
3	<p>Para coordinar al personal y a los departamentos implicados en la fabricación, realiza la formación continua a los trabajadores al ingresar en la empresa, cuando hay nuevas tareas o se implantan nuevos métodos. Elabora el plan de formación continua. Distribuye las tareas de un grupo de trabajo. Coordina las secciones de la empresa. Convoca reuniones. Comunica las órdenes. Resuelve conflictos. Resuelve no conformidades de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</p>
2	<p><i>Para coordinar al personal y a los departamentos implicados en la fabricación, realiza la formación continua a los trabajadores al ingresar en la empresa, cuando hay nuevas tareas o se implantan</i></p>

	<i>nuevos métodos. Elabora el plan de formación continua. Distribuye las tareas de un grupo de trabajo. Coordina las secciones de la empresa. Convoca reuniones. Comunica las órdenes. Resuelve conflictos. Resuelve no conformidades de fabricación, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No coordina al personal ni a los departamentos implicados en la fabricación.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

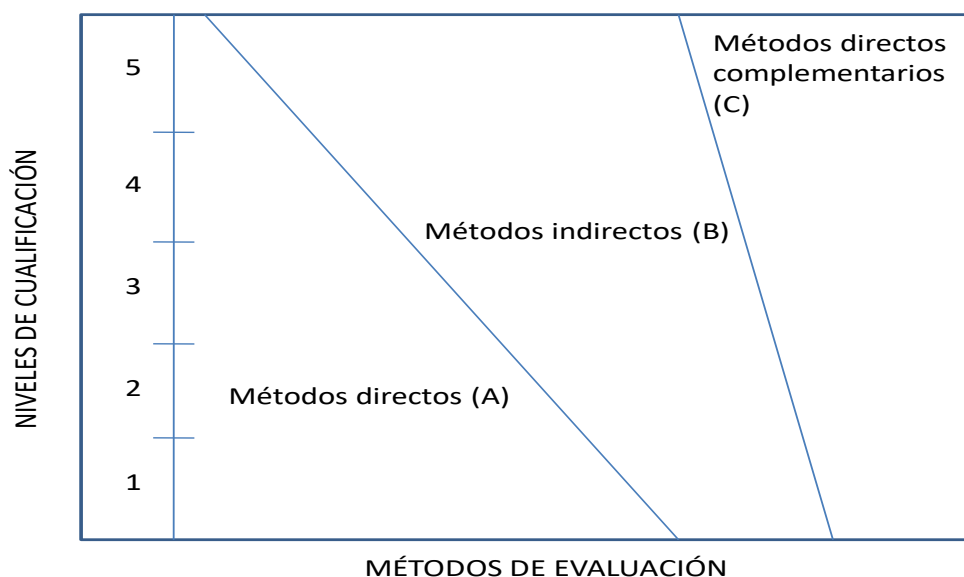
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
 - Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).

- Entrevista profesional estructurada (C).
- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural,



entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación formal y no tenga experiencia en el proceso de Controlar la producción en calzado y/o marroquinería, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el "saber" y "saber estar" de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los "saberes" incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un o una profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del "saber estar" recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel "3" y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación



profesional de evaluación. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.