



## GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC2353\_2: Realizar operaciones de corte en calzado y marroquinería”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CORTE PARA CALZADO Y MARROQUINERÍA**

**Código: TCP695\_2**

**NIVEL: 2**



## 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 UC2353\_2: Realizar operaciones de corte en calzado y 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 Realizar operaciones de corte en calzado y 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. Comprobar las especificaciones técnicas del modelo y del material de calzado o marroquinería, para asegurar el proceso de cortado, interpretando la orden de fabricación.**

- 1.1 Los materiales suministrados (pieles, textiles y otros) se cotejan en función de la orden de fabricación y de las especificaciones técnicas del modelo.
- 1.2 Los medios requeridos (útiles, herramientas, materias primas, entre otros) se seleccionan en función de las operaciones de corte: picado, festones, figurado, marcada y cortado.
- 1.3 Las operaciones de cortado se establecen ordenadamente (lista de fases), teniendo en cuenta todos los elementos que intervienen en el modelo de calzado o marroquinería y el estudio de marcas realizado.
- 1.4 El cálculo de pietaje suministrado se verifica, comprobando su coincidencia con la cantidad de material aportado.
- 1.5 Los patrones del modelo de calzado que se va a cortar se comprueban sus características, identificando su posición, márgenes y marcas.
- 1.6 El sistema de corte que se va a utilizar (manual, por presión o informatizado) se selecciona en función de las características del material y del artículo de calzado o marroquinería especificado en la orden de fabricación.

## ***2. Preparar las máquinas y equipos para realizar el cortado de piezas de calzado o marroquinería asegurando su funcionamiento.***

- 2.1 Los elementos cortantes y auxiliares de las máquinas y equipos de corte (troqueles, flejes, figuradores, pesas, entre otros) se verifican, comprobando que se encuentran en disponibilidad para su uso.
- 2.2 Las máquinas y equipos de corte se regulan en función de las características del material que se va a cortar (calibre, pies cuadrados, zonas de calidad, entre otros) y el tipo de corte establecido en la orden.
- 2.3 El funcionamiento de las máquinas de corte se verifica efectuando operaciones de prueba y de calibración de los elementos de corte, figurado, troquel, entre otros, de las máquinas automáticas con sistemas CAD.

## ***3. Cortar manualmente para obtener piezas de calzado o marroquinería, siguiendo las instrucciones de la orden de fabricación.***

- 3.1 La plancha de corte se selecciona (cristal, plástico, metal o cinc, entre otros materiales) según el tipo de material (grosor de la piel, tejido sintético, plástico, entre otros), las herramientas de corte y las especificaciones técnicas de cortado.
- 3.2 El tipo de cuchilla (fleje) que se va a utilizar para cortar manualmente piezas de calzado o marroquinería se selecciona, teniendo en cuenta las características del material que se va a cortar (grosor, dimensión, número de piezas, entre otros).
- 3.3 Los patrones para el cortado de piezas de calzado y marroquinería se verifican previamente, comprobando sus dimensiones y teniendo en cuenta sus características (forma, utilidad, y prestes del material, entre otros).

- 3.4 Las piezas se cortan mediante movimiento de presión, de izquierda a derecha, aplicando la precisión de corte requerida en cada caso, manteniendo la muñeca en posición relajada y alineada con la mano para evitar lesiones musculares y utilizando los equipos de protección individual para el cortado.
- 3.5 Las piezas se cortan ordenadamente, de mayor a menor, comprobando que las de mayor importancia en el modelo de calzado o marroquinería (empeines, punteras, talones, frente, pala, solapa y frente de bolsos o carteras, entre otras) estén situadas en la zona de calidad de la piel u otro material de corte.
- 3.6 Las piezas cortadas se revisan, comprobando sus formas y sus dimensiones, separando, en su caso, las defectuosas y reponiéndolas por correctas.
- 3.7 Las piezas cortadas se identifican según las características de modelo, talla, color, estructura superficial, número de piezas, entre otras, organizándolas para facilitar el proceso de aparado especificado en la orden de fabricación.
- 3.8 Los residuos generados en el proceso de cortado (retales, polvo, hilos, entre otros) se retiran, asegurando la integridad de las piezas cortadas y la limpieza de la zona de corte.
- 3.9 La información obtenida del proceso de cortado manual de piezas de calzado o artículos de marroquinería se registra, anotando los resultados en la orden de fabricación.

#### ***4. Troquelar piezas en función del modelo de calzado o marroquinería, para facilitar su fabricación.***

- 4.1 La máquina troqueladora (de bandera, de puente, revólver, entre otras) se selecciona dependiendo del tipo de material y de las instrucciones de la orden de fabricación.
- 4.2 El troquel se selecciona teniendo en cuenta las características del material que se va a cortar (calibre, capas de corte, tallas, número de piezas, entre otros).
- 4.3 Los troqueles se ajustan en el tablero de corte de la prensa, comprobando la colocación del filo y su estabilidad.
- 4.4 La máquina de troquelar se nivela en función de las características del troquel, asegurando su funcionamiento.
- 4.5 La máquina de troquelar se activa para cortar las piezas, accionando los dos pulsadores simultáneamente y con un movimiento de descenso (mecánica o electrohidráulicamente) del plato superior, comprobando que las piezas no quedan enganchadas.
- 4.6 Las piezas troqueladas se revisan comprobando que sus formas, sus dimensiones y características del modelo (picados, festones, entre otros) se corresponden con los requerimientos de la ficha técnica del diseño del modelo.
- 4.7 La información obtenida del proceso de troquelado se registra, anotando los resultados en la orden de fabricación.

## **5. Cortar piezas para fabricar calzado o marroquinería, utilizando medios automáticos.**

- 5.1 La máquina de corte automático (láser, cuchilla vibratoria, chorro de agua, entre otras) se comprueba su conexión verificando que esté ajustada, calibrada y dispuesta para el cortado.
- 5.2 Las directrices para el cortado de piezas se introducen en la máquina, siguiendo las especificaciones establecidas en la orden de fabricación (boquillas, picados, calados entre otros).
- 5.3 Los valores de cortado con sus especificaciones se ajustan según las características del material, asegurando la máxima optimización.
- 5.4 El proceso de cortado mediante medios automáticos se ensaya, comprobando los parámetros que intervienen, el estado de funcionamiento de la máquina y que los datos coinciden con los establecidos en la orden de fabricación.
- 5.5 La orden para realizar el corte se lanza pulsando el mando que pone en funcionamiento la máquina de corte automático (cuchilla, láser, chorro de agua, entre otros).
- 5.6 Los parámetros que intervienen durante el proceso se controlan, verificando el desarrollo del cortado y actuando, en su caso, para subsanar los desvíos, comunicando aquellas incidencias que sobrepasan su responsabilidad al personal especializado.
- 5.7 Las piezas cortadas se extraen de la máquina de corte y se revisan para detectar defectos, manchas o taras, entre otros, reparándolas o sustituyéndolas, en su caso, comunicándolo al personal responsable.
- 5.8 La información obtenida del proceso de corte con medios automáticos se registra, anotando los resultados en la orden de fabricación.

## **6. Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de corte de calzado y marroquinería para evitar paros y no interferir en la producción, asegurando su funcionamiento.**

- 6.1 El estado de las cuchillas de corte se verifica, comprobando si están desgastadas o dañadas y, en su caso, se afilan o se sustituyen, depositándolas en los contenedores específicos.
- 6.2 Las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de los equipos de corte por troquel y automático se efectúan asegurando que la máquina está parada.
- 6.3 El mantenimiento de las máquinas de corte se efectúa según los manuales del fabricante y el plan de actividad preventiva, evitando detener el proceso o, en su caso, restableciéndolo con prontitud.
- 6.4 Las incidencias se registran en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa.

### **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 **UC2353\_2: Realizar operaciones de corte en calzado y marroquinería**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Calzado y artículos de marroquinería**

- Partes de un zapato, categorías y calidades del cortado.
- Dirección del preste en un zapato y artículos de marroquinería en la piel.
- Dirección del preste en un zapato y artículos de marroquinería en textiles y no textiles.
- Artículos con estampaciones, especificaciones e indicaciones de corte.

### **2. Máquinas de corte para calzado y marroquinería**

- Máquina de bandera.
- Máquina de puente.
- Otras máquinas de corte.

### **3. Proceso de corte manual en calzado y marroquinería**

- Normas de cortado.
- Ordenación del puesto de trabajo y herramientas.
- Útiles y herramientas de corte.
- Puesta a punto de la cuchilla.
- Normas de utilización de la cuchilla de corte.

### **4. Corte por troquel en calzado y marroquinería**

- El troquel, tipos y características.
- Puesta a punto de la máquina de corte por troquel (presiones, troquel, entre otras).
- Mantenimiento de los troqueles (almacenamiento, revisión y arreglos básicos del fleje y elementos de marcas).
- Ventajas y desventajas del corte por troquel.
- Normativa sobre planificación de la actividad preventiva relativa al cortado por troquel.

### **5. Corte automático en calzado y marroquinería**

- Tipos y características de corte automático.
- Corte automático por cuchilla vibratoria.
- Corte automático por chorro de agua.
- Corte automático por láser.
- Otros tipos de corte automático.
- Ventajas y desventajas del corte automático.
- Normativa sobre planificación de la actividad preventiva relativa al corte automático.

### **6. Mantenimiento de máquinas de corte de calzado y marroquinería**

- Lijado y conformado de la plancha de corte (teflón).

- Puesta a punto de la máquina de corte.
- Limpiado y lubricado de la máquina de corte.
- Normativa sobre protección medioambiental y sobre planificación de la actividad preventiva asociada al mantenimiento de máquinas de corte.

### **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:

- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- 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 “UC2353\_2: Realizar operaciones de corte en calzado y 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 realizar operaciones de corte en calzado y marroquinería, cumpliendo la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Cortar piezas de calzado o marroquinería manualmente
2. Troquelar piezas de calzado o marroquinería.
3. Cortar piezas de calzado o marroquinería, utilizando medios automáticos.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de una orden de corte con las especificaciones técnicas del modelo y del material de corte, mesa de corte y otros elementos auxiliares requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las herramientas necesarias para facilitar el corte manual: cuchillas de corte, cuchillas especiales para cortar material sintético y otros de mayor grosor, aspirador de limpieza, equipos de protección individual, plancha de corte, patrones cortantes, entre otras
- Se dispondrá de la maquinaria necesaria para facilitar el troquelado: máquina de troquelar de bandera, de brazo, de puente y con graduado de presión y troqueles.
- Se dispondrá de la maquinaria necesaria para facilitar el corte automático por ordenador: cuchilla, punzadora, chorro de agua, cuchilla vibratoria, láser, plasma, entre otros), equipos de corte con sistema informático, neumático, mecánico, entre otros.
- Se comprobará la destreza del candidato o candidata en la realización del corte.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias técnicas, por ejemplo cortado con cuchilla defectuosa, error en la programación en el corte automático.



- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se dispondrá del manual de calidad y protección medioambiental. Normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y de protección medioambiental.
- 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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Eficacia en el corte manual de piezas para calzado o marroquinería.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Establecimiento ordenado de las operaciones de cortado (lista de fases).</li><li>- Selección de la plancha de corte.</li><li>- Selección del tipo de cuchilla (fleje).</li><li>- Verificado de los patrones para el cortado.</li><li>- Cortado de las piezas ordenadamente.</li><li>- Revisión de las piezas cortadas.</li><li>- Identificación de las piezas cortadas.</li><li>- Retirada de los residuos generados.</li><li>- Registro de la información obtenida.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>

<i>Eficacia en el troquelado de piezas para calzado o marroquinería.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de la máquina troqueladora.</li><li>- Selección del troquel.</li><li>- Ajuste de los troqueles en el tablero de corte de la prensa.</li><li>- Nivelado de la máquina de troquelar.</li><li>- Activado de la máquina de troquelar.</li><li>- Revisado de las piezas troqueladas.</li><li>- Registro de la información obtenida del proceso.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficacia en el corte con medios automáticos de piezas para calzado o marroquinería.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de la conexión de la máquina de corte automático.</li><li>- Introducción de las directrices para el cortado en la máquina.</li><li>- Ajuste de los valores de cortado.</li><li>- Ensayo del proceso de cortado.</li><li>- Lanzamiento de la orden de corte.</li><li>- Control de los parámetros que intervienen durante el proceso.</li><li>- Extracción de las piezas cortadas de la máquina de corte.</li><li>- Registro de la información obtenida del proceso de corte.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	<p><i>El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 20%</i></p>
<p><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></p>	

## Escala A

4

*En el corte manual de piezas para calzado o marroquinería, establece ordenadamente las operaciones de cortado (lista de fases), teniendo en cuenta todos los elementos que intervienen en el modelo y el estudio de marcas realizado. Selecciona la plancha de corte (cristal, plástico, metal o cinc, entre otros materiales) y el tipo de cuchilla según el tipo de material (grosor de la piel, tejido sintético, plástico, entre otros. Verifica los patrones para el cortado y comprueba sus dimensiones y sus características (forma, utilidad, y prestes del material, entre otros) e identifica su posición, márgenes y marcas. Corta las piezas, mediante movimiento de presión, de izquierda a derecha, aplicando la precisión de corte requerida en cada caso, manteniendo la muñeca en posición relajada y alineada con la mano, utilizando los equipos de protección individual. Corta las piezas*

	<p><i>ordenadamente, de mayor a menor y comprueba que las de mayor importancia en el modelo de calzado o marroquinería (empeines, punteras, talones, frente, pala, solapa y frente de bolsos o carteras, entre otras) estén situadas en la zona de calidad de la piel. Revisa las piezas cortadas, comprobando sus formas y sus dimensiones y separa, en su caso, las defectuosas. Identifica las piezas cortadas según las características de modelo, talla, color, estructura superficial, número de piezas, entre otras y las organiza. Retira los residuos generados (retales, polvo, hilos, entre otros), asegurando la integridad de las piezas cortadas y la limpieza de la zona de corte. Registra la información obtenida en la orden de fabricación.</i></p>
3	<p><b><i>En el corte manual de piezas para calzado o marroquinería, establece ordenadamente las operaciones de cortado (lista de fases), teniendo en cuenta todos los elementos que intervienen en el modelo y el estudio de marcas realizado. Selecciona la plancha de corte (cristal, plástico, metal o cinc, entre otros materiales) y el tipo de cuchilla según el tipo de material (grosor de la piel, tejido sintético, plástico, entre otros. Verifica los patrones para el cortado y comprueba sus dimensiones y sus características (forma, utilidad, y prestes del material, entre otros) e identifica su posición, márgenes y marcas. Corta las piezas mediante movimiento de presión, de izquierda a derecha, aplicando la precisión de corte requerida en cada caso, manteniendo la muñeca en posición relajada y alineada con la mano, utilizando los equipos de protección individual. Corta las piezas ordenadamente, de mayor a menor y comprueba que las de mayor importancia en el modelo de calzado o marroquinería (empeines, punteras, talones, frente, pala, solapa y frente de bolsos o carteras, entre otras) estén situadas en la zona de calidad de la piel. Revisa las piezas cortadas, comprobando sus formas y sus dimensiones y separa, en su caso, las defectuosas. Identifica las piezas cortadas según las características de modelo, talla, color, estructura superficial, número de piezas, entre otras y las organiza. Retira los residuos generados (retales, polvo, hilos, entre otros), asegurando la integridad de las piezas cortadas y la limpieza de la zona de corte. Registra la información obtenida en la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></b></p>
2	<p><i>En el corte manual de piezas para calzado o marroquinería, establece ordenadamente las operaciones de cortado (lista de fases), teniendo en cuenta todos los elementos que intervienen en el modelo y el estudio de marcas realizado. Selecciona la plancha de corte (cristal, plástico, metal o cinc, entre otros materiales) y el tipo de cuchilla según el tipo de material (grosor de la piel, tejido sintético, plástico, entre otros. Verifica los patrones para el cortado y comprueba sus dimensiones y sus características (forma, utilidad, y prestes del material, entre otros) e identifica su posición, márgenes y marcas. Corta las piezas mediante movimiento de presión, de izquierda a derecha, aplicando la precisión de corte requerida en cada caso, manteniendo la muñeca en posición relajada y alineada con la mano, utilizando los equipos de protección individual. Corta las piezas ordenadamente, de mayor a menor y comprueba que las de mayor importancia en el modelo de calzado o marroquinería (empeines, punteras, talones, frente, pala, solapa y frente de bolsos o carteras, entre otras) estén situadas en la zona de calidad de la piel. Revisa las piezas cortadas, comprobando sus formas y sus dimensiones y separa, en su caso, las defectuosas. Identifica las piezas cortadas según las características de modelo, talla, color, estructura superficial, número de piezas, entre otras y las organiza. Retira los residuos generados (retales, polvo, hilos, entre otros), asegurando la integridad de las piezas cortadas y la limpieza de la zona de corte. Registra la información obtenida en la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i></p>
1	<p><i>No corta manualmente piezas para calzado o marroquinería.</i></p>

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

### Escala B

4	<p><i>En el troquelado de piezas para calzado o marroquinería, selecciona la máquina troqueladora (de bandera, de puente, revólver, entre otras) dependiendo del tipo de material y de las instrucciones de la orden de fabricación. Selecciona el troquel, teniendo en cuenta las características del material que se va a cortar (calibre, capas de corte, tallas, número de piezas, entre otras). Ajusta los troqueles en el tablero de corte de la prensa y comprueba la colocación del filo y su estabilidad. Nivelas la máquina de troquelar en función de las características del troquel, asegurando su funcionamiento. Activa la máquina de troquelar para cortar las piezas, accionando los dos pulsadores simultáneamente, con un movimiento de descenso del plato superior y comprueba que las piezas no quedan enganchadas. Revisa las piezas troqueladas comprobando que sus formas, sus dimensiones y características del modelo (picados, festones, entre otros) se corresponden con los requerimientos de la ficha técnica del diseño del modelo. Registra la información obtenida en la orden de fabricación.</i></p>
3	<p><i>En el troquelado de piezas para calzado o marroquinería, selecciona la máquina troqueladora (de bandera, de puente, revólver, entre otras) dependiendo del tipo de material y de las instrucciones de la orden de fabricación. Selecciona el troquel teniendo en cuenta las características del material que se va a cortar (calibre, capas de corte, tallas, número de piezas, entre otras). Ajusta los troqueles en el tablero de corte de la prensa y comprueba la colocación del filo y su estabilidad. Nivelas la máquina de troquelar en función de las características del troquel, asegurando su funcionamiento. Activa la máquina de troquelar para cortar las piezas, accionando los dos pulsadores simultáneamente, con un movimiento de descenso del plato superior y comprueba que las piezas no quedan enganchadas. Revisa las piezas troqueladas comprobando que sus formas, sus dimensiones y características del modelo (picados, festones, entre otros) se corresponden con los requerimientos de la ficha técnica del diseño del modelo. Registra la información obtenida en la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>En el troquelado de piezas para calzado o marroquinería, selecciona la máquina troqueladora (de bandera, de puente, revólver, entre otras) dependiendo del tipo de material y de las instrucciones de la orden de fabricación. Selecciona el troquel teniendo en cuenta las características del material que se va a cortar (calibre, capas de corte, tallas, número de piezas, entre otras). Ajusta los troqueles en el tablero de corte de la prensa y comprueba la colocación del filo y su estabilidad. Nivelas la máquina de troquelar en función de las características del troquel, asegurando su funcionamiento. Activa la máquina de troquelar para cortar las piezas, accionando los dos pulsadores simultáneamente, con un movimiento de descenso del plato superior y comprueba que las piezas no quedan enganchadas. Revisa las piezas troqueladas comprobando que sus formas, sus dimensiones y características del modelo (picados, festones, entre otros) se corresponden con los requerimientos de la ficha técnica del diseño del modelo. Registra la información obtenida en la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i></p>
1	<p><i>No troquele piezas para calzado o 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 cortar piezas de calzado o marroquinería con medios automáticos, comprueba la conexión de la máquina de corte (láser, cuchilla vibratoria, chorro de agua, entre otras) y verifica que está ajustada, calibrada y dispuesta para el cortado. Introduce en la máquina las directrices para el cortado, siguiendo las especificaciones establecidas en la orden de fabricación. Ajusta los valores de cortado según las características del material, asegurando la máxima optimización. Ensaya el proceso de cortado y comprueba los parámetros que intervienen, el estado de funcionamiento de la máquina y que los datos coinciden con los establecidos. Lanza la orden de corte pulsando el mando de funcionamiento la máquina. Controla los parámetros durante el proceso, verificando el desarrollo del cortado y actuando, en su caso, para subsanar los desvíos. Extrae las piezas cortadas de la máquina de corte y las revisa para detectar posibles defectos, manchas o taras, reparándolas o sustituyéndolas. Registra la información obtenida en la orden de fabricación.</i></p>
3	<p><i>Para cortar piezas de calzado o marroquinería con medios automáticos, comprueba la conexión de la máquina de corte (láser, cuchilla vibratoria, chorro de agua, entre otras) y verifica que está ajustada, calibrada y dispuesta para el cortado. Introduce en la máquina las directrices para el cortado, siguiendo las especificaciones establecidas en la orden de fabricación. Ajusta los valores de cortado según las características del material, asegurando la máxima optimización. Ensaya el proceso de cortado y comprueba los parámetros que intervienen, el estado de funcionamiento de la máquina y que los datos coinciden con los establecidos. Lanza la orden de corte pulsando el mando de funcionamiento la máquina. Controla los parámetros durante el proceso, verificando el desarrollo del cortado y actuando, en su caso, para subsanar los desvíos. Extrae las piezas cortadas de la máquina de corte y las revisa para detectar posibles defectos, manchas o taras, reparándolas o sustituyéndolas. Registra la información obtenida en la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para cortar piezas de calzado o marroquinería con medios automáticos, comprueba la conexión de la máquina de corte (láser, cuchilla vibratoria, chorro de agua, entre otras) y verifica que está ajustada, calibrada y dispuesta para el cortado. Introduce en la máquina las directrices para el cortado, siguiendo las especificaciones establecidas en la orden de fabricación. Ajusta los valores de cortado según las características del material, asegurando la máxima optimización. Ensaya el proceso de cortado y comprueba los parámetros que intervienen, el estado de funcionamiento de la máquina y que los datos coinciden con los establecidos. Lanza la orden de corte pulsando el mando de funcionamiento la máquina. Controla los parámetros durante el proceso, verificando el desarrollo del cortado y actuando, en su caso, para subsanar los desvíos. Extrae las piezas cortadas de la máquina de corte y las revisa para detectar posibles defectos, manchas o taras, reparándolas o sustituyéndolas. Registra la información obtenida en la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i></p>
1	<p><i>No corta piezas para calzado o marroquinería con medios automáticos</i></p>

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

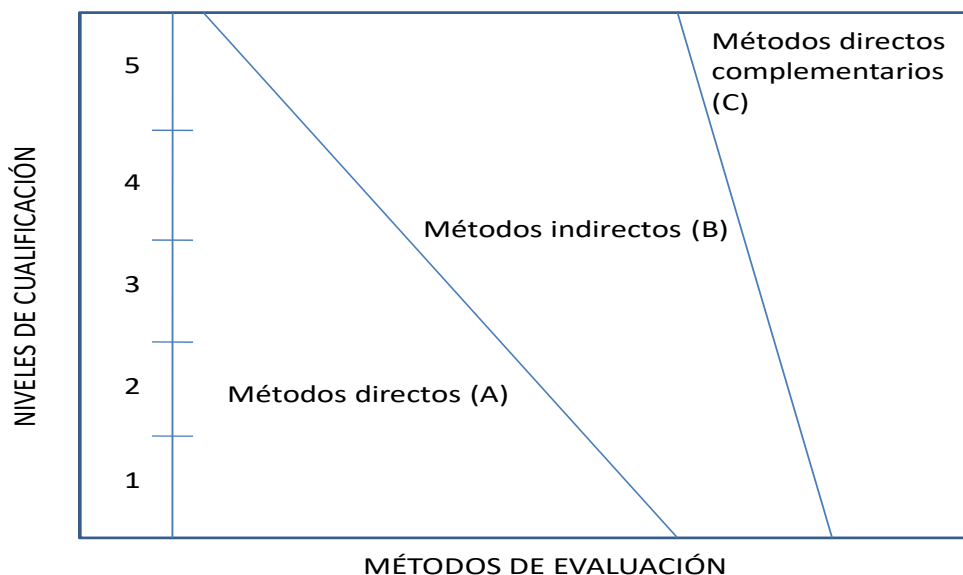
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 Realizar operaciones de corte en calzado y 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 "2" 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.

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Utilizar al menos tres variedades de pieles para realizar el corte y tres tipos de modelos de calzado o de marroquinería.