



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0451\_2: Realizar el montado de calzado por diferentes sistemas y acabados”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: REALIZAR EL MONTADO DE CALZADO POR DIFERENTES SISTEMAS Y ACABADOS**

**Código: TCP143\_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 *UC0451\_2: Realizar el montaje de calzado por diferentes sistemas y acabados*.

### 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 principales y secundarias que intervienen en la realización del montaje de calzado por diferentes sistemas y acabados, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

#### **1. Planificar el trabajo a efectuar, a partir de las fichas técnicas específicas del proceso industrial de montaje y acabado de calzado.**



- 1.1 Obtener la información requerida para la planificación del proceso productivo (moldear, embastar, vaporizar, cardar, pegar pisos, acabar, lavar, reparar y otras) del montado y acabado de calzado previsto en las fichas técnicas de diseño y producción.
- 1.2 Seleccionar los materiales que componen el artículo que se va a fabricar (materias primas, componentes y complementos y otros), a partir de las fichas técnicas de diseño y producción.
- 1.3 Seleccionar los útiles, máquinas y/o equipos, según el proceso de montado previsto, a partir de la ficha técnica de producción.
- 1.4 Organizar el puesto de trabajo según el proceso industrial de montado y acabado requerido en la ficha de producción.

## **2. Preparar las máquinas para los procesos de montado y acabado de calzado, según la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 2.1 Preparar las máquinas utilizadas en el montado de calzado por distintas técnicas (por cosido, pegado y mixto), regulando los elementos operadores de las mismas, según la ficha técnica de producción.
  - 2.2 Preparar las máquinas y herramientas utilizadas en el acabado de calzado (cortina de agua, placas de lujado, cepillos, pigmentado, ceras, anilinas, brillos, lucido, lavado, pulido entre otros), regulando los elementos operadores de las mismas, según la ficha técnica de producción.
  - 2.3 Reajustar parámetros de las máquinas de montado y acabado, según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso.
  - 2.4 Reajustar los parámetros de presión, temperatura y tiempo, en las máquinas de montado por pegado o mixto, en función del material, según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **3. Montar calzado por la técnica de pegado (botier, cubano, guaracha, entre otros) controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 3.1 Comprobar que el procedimiento de montado de calzado por pegado (botier, cubano, guaracha, entre otros) previsto se corresponde con las especificaciones de la ficha técnica de fabricación.
- 3.2 Preparar componentes (contrafuertes, topes, hormas, palmillas, pisos, espigas y otros) y materiales adhesivos, disponiéndolos en orden en función de las características del artículo a montar, según fichas técnicas de diseño y producción.
- 3.3 Preparar el corte en horma para montarlo (colocar palmillas, moldear, embastar y otros) con habilidad, precisión y seguridad según ficha técnica de producción.
- 3.4 Aplicar adhesivo de contacto en corte y piso, controlando la dosificación y densidad del mismo, así como los parámetros de adherencia (temperatura, presión y tiempo) según ficha técnica.
- 3.5 Efectuar el montado de pisos de calzado colocando tacones, comprobando que los parámetros (temperatura, presión y tiempo) del proceso previsto se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica.



- 3.6 Comprobar la calidad del montado del calzado por pegado, especialmente ausencia de arrugas, altura de hueco y talón, según especificaciones de la ficha técnica de producción.
  - 3.7 Detectar los defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada.
  - 3.8 Transmitir los defectos de calidad detectados en los artículos al responsable superior.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**4. Montar calzado por la técnica de cosido o mixto (cosido-pegado) controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 4.1 Comprobar que el procedimiento de montado de calzado por cosido o mixto (Billy, Blake, Halley, Good-Year, entre otros) previsto se corresponde con las especificaciones de la ficha técnica de fabricación.
  - 4.2 Preparar componentes (contrafuertes, topes, hormas, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros) y materiales adhesivos, disponiéndolos en orden en función de las características del artículo a montar, según fichas técnicas de diseño y producción.
  - 4.3 Preparar el corte en horma para el montado (colocar palmillas, moldear, embastar y otros) según ficha técnica de producción.
  - 4.4 Efectuar operaciones de cosido de unión de piso a corte directamente o a través de viras o cercos, comprobando que los parámetros del proceso previsto se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica.
  - 4.5 Aplicar adhesivo de contacto en corte y piso controlando la dosificación y densidad del mismo, así como los parámetros de adherencia (temperatura, presión y tiempo) según ficha técnica.
  - 4.6 Efectuar el montado mixto (cosido-pegado) de calzado, comprobando que los parámetros (temperatura, presión y tiempo) del proceso previsto se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica.
  - 4.7 Comprobar la calidad del montado del calzado por cosido o mixto, especialmente ausencia de arrugas, altura de hueco y talón, según especificaciones de la ficha técnica de producción.
  - 4.8 Detectar los defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada.
  - 4.9 Transmitir los defectos de calidad detectados en los artículos al responsable superior.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**5. Acabar el calzado aplicando distintas técnicas para conferirles las características de calidad y aspecto de presentación final, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 5.1 Preparar el calzado para las operaciones de acabado, según ficha técnica de producción.



- 5.2 Preparar los productos y materiales requeridos según las operaciones de acabado previstas y ficha técnica de producción.
  - 5.3 Efectuar las operaciones de acabado (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, lavado o limpieza de piel, abrillantado, difuminado y otros), utilizando los productos, maquinas y herramientas requerida según ficha técnica de producción.
  - 5.4 Comprobar que los calzados acabados cumplen con las tolerancias y los niveles de calidad establecidos, (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros) en los intervalos previstos, cumpliendo los objetivos de la producción.
  - 5.5 Efectuar la presentación final (relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, cordones, limpieza, encerado, repasado y otras) del calzado, en función de sus características, aplicando los procedimientos y técnicas establecidas.
  - 5.6 Detectar los defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada.
  - 5.7 Transmitir los defectos de calidad detectados en los artículos al responsable superior.
  - 5.8 Cumplimentar la documentación referida al acabado realizado siguiendo procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**6. Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de equipos y máquinas utilizadas en los procesos de montaje por diferentes sistemas y acabado de calzado, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 6.1 Comprobar el funcionamiento de los equipos y máquinas de montaje por diferentes sistemas y acabado de calzado, e instrumentos auxiliares y las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de los mismos, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
  - 6.2 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los equipos y máquinas de montaje por diferentes sistemas y acabado de calzado, en las operaciones de mantenimiento.
  - 6.3 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
  - 6.4 Registrar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.
  - 6.5 Transmitir informe de anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**7. Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso montado por diferentes sistemas y acabado de calzado, resultados y calidad del producto.**



- 7.1 Registrar datos de las actividades realizadas, para su posterior utilización.
- 7.2 Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.
- 7.3 Anotar las incidencias y no conformidades de los procesos y productos obtenidos.
- 7.4 Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de 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 UC0451\_2: Realizar el montado de calzado por diferentes sistemas y acabados. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

### ***1. Planificación del trabajo a efectuar, a partir de las fichas técnicas específicas del proceso industrial de montado y acabado de calzado.***

- Documentación técnica aplicable al proceso de montado y acabado de calzado:
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Diagramas de recorrido.
  - Métodos de trabajo.
- Procesos de montado y acabado de calzado:
  - Procedimientos y operaciones secuenciadas.
  - Parámetros de control del montado y acabado.
  - Transporte, Tipos, características y aplicaciones.
- Maquinas, herramientas y útiles en fabricación de calzado:
  - Tipos, características, y aplicaciones.
  - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales utilizados en fabricación de calzado:
  - Tipos y características generales. Aplicaciones.
  - Presentación de materiales: piezas cortadas preparadas y/o ensambladas.
  - Refuerzos. Tipos y características. Aplicaciones.
  - Fornituras y accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.

### ***2. Preparación de las máquinas para los procesos de montado y acabado de calzado, según la ficha técnica de producción.***

- Equipo técnico para la preparación de las máquinas de montado y acabado:
  - Tipos y características. Aplicaciones.
- Preparación de maquinas y equipos:
  - Disposición de elementos operativos.
  - Cambios y sustituciones.
  - Reajustar parámetros.
  - Tolerancias admitidas.
  - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.



### **3. Montado de calzado por la técnica de pegado (botier, cubano, guaracha, entre otros), controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales.**

- Procesos de montado de calzado por la técnica de pegado:
  - Tipos: botier, cubano, guaracha, entre otros.
  - Aplicaciones.
  - Operaciones secuenciadas.
  - Montado de pisos de calzado colocando tacones.
  - Control del producto: ausencia de arrugas, altura de hueco y talón, etc.
- Maquinas, herramientas y útiles para montado por pegado:
  - Tipos, características, y aplicaciones.
  - Parámetros de control del montado por pegado: temperatura, presión y tiempo.
  - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.

### **4. Montado de calzado por la técnica de cosido o mixto (cosido-pegado), controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales.**

- Procesos de montado mixto (cosido-pegado) de calzado:
  - Tipos: Billy, Blake, Halley, Good-Year, entre otros.
  - Aplicaciones.
  - Secuenciación de las operaciones.
  - Operaciones de cosido de unión de piso a corte directamente o a través de viras o cercos.
  - Montado: parámetros de control de cosido y pegado.
- Maquinas, herramientas y útiles para montado mixto:
  - Tipos, características, y aplicaciones.
  - Parámetros de control del montado por pegado: temperatura, presión y tiempo.
  - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.

### **5. Acabado del calzado aplicando distintas técnicas para conferirles las características de calidad y aspecto de presentación final.**

- Acabado del calzado por distintas técnicas:
  - Procedimientos del acabado.
  - Operaciones de acabado manual: recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, entre otros.
  - Parámetros de control de acabados de calzado.
  - Aplicaciones de accesorios.
  - Retoques superficiales de defectos: tonalidad, color, raspados, peladuras y otros.
  - Embolsado y etiquetado del calzado.
- Materiales que intervienen en el proceso de acabado:
  - Productos: tintes, ceras, abrillantados, entre otros.
- Maquinas y herramientas para el acabado del calzado:
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Operaciones: planchado de hueco y forros, lavado o limpieza de piel, abrillantado, difuminado y otros.



- Materiales de presentación del calzado:
  - Relleno de papel, burbujas, plásticos u otros.
  - Etiquetas: de composición, conservación e identificativa de empresa.
  - Bolsas, cajas, entre otros.

#### **6. Operaciones de mantenimiento de primer nivel, de equipos y máquinas utilizadas en los procesos de montaje por diferentes sistemas y acabado de calzado.**

- Documentación técnica de los equipos y máquinas del mantenimiento:
  - Fichas técnicas:
  - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
  - Manual de mantenimiento de la empresa.
  - Informes del estado de las máquinas y herramientas.
  - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas de montaje y acabado de calzado en primer nivel:
  - Mantenimiento preventivo y correctivo.
  - Procedimientos y técnicas aplicables.
  - Operaciones de montaje y desmontaje.
  - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento:
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
  - Equipo de medición y control de parámetro.

#### **7. Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso montaje por diferentes sistemas y acabado de calzado, resultados y calidad del producto.**

- Informe de resultados y mejoras en el montaje y acabado de calzado:
  - De productos y procesos aplicados.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Control de la calidad de los artículos.
  - Etiquetado de calidad.
  - Propuestas de posibles mejoras.

#### **Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.**

- Documentación técnica del montaje y acabado de calzado:
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Diagramas de recorrido.
  - Métodos de trabajo.
  - Fichas técnicas de diseño y producción.
  - Procesos básicos de producción.
- Productos de calzado:
  - Tipos de artículos, características y aplicaciones.
- Materiales utilizados en fabricación de calzado:
  - Tipos y características generales. Aplicaciones.
  - Cortes aparado. Tipos y aplicaciones.
  - Componentes: contrafuertes, topes, hormas, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros.





- Materiales adhesivos: dosificación y densidad.
- Parámetros de adherencia.
- Refuerzos. Tipos y características. Aplicaciones.
- Montado y acabado de calzado:
  - Secuenciación del montado.
  - Operaciones de preparación de piezas.
  - Operaciones manuales en el montado del calzado.
  - Aplicaciones de accesorios en el montado.
- Calidad en el montado y acabado del calzado:
  - Control del producto: ausencia de arrugas, altura de hueco y talón,
  - Parámetros de control.
  - Intervalos de control.
  - Tolerancias y niveles de calidad: ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros.
- Maquinas equipos y herramientas para montado y acabado del calzado:
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - De ensamblaje: coser, pegado, termosellado, grapar, ojete, herrajes y otras.
  - De montado: embastar, moldear, maquina montar puntas, enfranques, talones, tacones y otras.
  - De acabado, abrillantado, planchado, remachado, lavado, encerado, entre otras.
  - Cabinas de acabados. Tipos y características. Aplicaciones.
  - Herramientas y útiles específicas.
- Transporte en proceso de montado y acabado de calzado:
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de calidad específicas:
  - Normas de tolerancias.
  - Especificaciones para el control de calidad.
  - Pautas de control.
  - Tolerancias, características a controlar.
  - Criterios de aceptación.
  - Útiles de medida y comprobación.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del calzado.
  - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
  - Uso y manejo adecuado de los EPI's.
  - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
  - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

### **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:

1. En relación con los superiores o responsables deberá:
  - 1.1. Tratar a éstos con cortesía y respeto.



- 1.2. Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
  - 1.3. Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
  - 1.4. Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
    - 2.1. Tratar a éstos con respeto.
    - 2.2. Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
    - 2.3. Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
    - 2.4. Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
    - 2.5. Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.
  3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:
    - 3.1. Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
    - 3.2. Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
    - 3.3. Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
    - 3.4. Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
    - 3.5. Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
    - 3.6. Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y máquinas.
  4. En relación con otros aspectos:
    - 4.1. Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
    - 4.2. Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
    - 4.3. Distinguir entre ámbito profesional y personal.
    - 4.4. Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **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 UC0451\_2: Realizar el montado de calzado por diferentes sistemas y acabados, 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 efectuar el montado del piso por un técnico mixto (cosido-pegado) y el acabado de un calzado, según las especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el corte aparado y otros materiales requeridos, según ficha técnica.
2. Preparar las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos.
3. Montar el calzado aplicando la técnica requerida en la ficha técnica de producción.
4. Acabar el calzado aplicando las técnicas previstas para conferirles las características de calidad y aspecto requeridas.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de fichas técnicas de diseño y fabricación del calzado.
- Se dispondrá de maquinaria, útiles y herramienta técnica, requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los equipos de protección individual requeridos.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias imprevistas.



- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. 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 se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación del corte aparado y otros materiales requeridos para el montado de un calzado.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Utilización de la información técnica proporcionada para el montado de un calzado e interpretación de la misma.</li><li>-Organización del trabajo.</li><li>-Idoneidad en la elección del corte aparado y horma.</li><li>-Elección de los componentes requeridos: contrafuertes, topes, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros.</li><li>-Elección de los materiales adhesivos y de acabado: pigmentos, ceras, anilinas y otros.</li><li>-Incorporación de los componentes previstos al corte aparado.</li><li>-Disposición del corte centrado en horma, colocación de plantilla y sujeción.</li><li>-Embastado del corte en horma.</li><li>-Moldeado del corte en horma.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Preparación de las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Utilización de la información técnica proporcionada para la preparación de máquinas para el montado y acabado de calzado.</li><li>-Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>-Selección de herramientas y equipo requerido.</li><li>-Operatividad de las máquinas de moldear, embastar, coser, lujar, pulir, cortina de agua, de cepillos y otras requeridas.</li><li>-Cambio de los elementos auxiliares requeridos.</li><li>-Regulación de los elementos operadores de las máquinas.</li><li>-Reajuste de los parámetros de las máquinas: aire</li></ul>



	<p>comprimido, vapor, presión, temperatura, tiempo entre otros, después de la prueba.</p> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Montado del calzado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Utilización de documentación técnica para el montado de calzado.</li><li>-Utilización de las máquinas requeridas.</li><li>-Unión por cosido del piso a corte directamente o a través de viras o cercos.</li><li>-Comprobación de la dosificación y densidad del adhesivo.</li><li>-Aplicación de adhesivo de contacto en corte y piso.</li><li>-Comprobación del grado de adherencia.</li><li>-Colocación de tacón.</li><li>-Posibles defectos de calidad.</li><li>-Tolerancias admitidas en el montado del calzado según especificaciones.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Acabado del calzado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Utilización de la información técnica proporcionada para el acabado.</li><li>-Preparación del calzado para su acabado.</li><li>-Selección de las máquinas y herramientas requeridas.</li><li>-Preparación de productos y materiales previstos.</li><li>-Operación de limpieza o lavado de la piel.</li><li>-Operaciones de repasado: recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros.</li><li>-Igualación de la superficie del calzado.</li><li>-Retoques superficiales en zonas dañadas.</li><li>-Tolerancias de calidad: ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros.</li><li>-Presentación final del calzado: cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de los parámetros de calidad previstos del calzado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Utilización de la información técnica proporcionada e interpretación de la misma.</li><li>-Comprobación de la ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros.</li><li>-Verificación que el calzado tiene las dimensiones previstas.</li><li>-Cumplimiento de la calidad de acabado final del calzado, dentro de las tolerancias admitidas.</li></ul>



	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector del calzado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables en el sector del calzado.</li><li>-Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>-Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>-Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de seguridad.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>Se preparan con minuciosidad las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje de un calzado por técnica mixta, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba de las mismas, y verificando que se encuentran en buen estado de uso.</i></p>
4	<p><i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje de un calzado por técnica mixta, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros, comprobando determinando factores que intervienen en la prueba de las mismas, y verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
3	<p><i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje de un calzado por técnica mixta, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y no comprobando los factores que intervienen en la prueba de las mismas, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
2	<p><i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje de un calzado por técnica mixta, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares, no regulando los elementos operadores, ni ajustando los parámetros y considerando innecesaria la prueba de las mismas, no verificando su estado de uso.</i></p>
1	<p><i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje de un calzado por técnica mixta, no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores.</i></p>

**Nota:** el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.







## Escala B

5	<p><i>El calzado se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando con destreza las máquinas y herramientas previstas, uniéndose perfectamente por cosido el piso a corte directamente o a través de viras o cercos según requerimientos, el posterior pegado y colocación del tacón, comprobando el grado de adherencia según las tolerancias admitidas.</i></p>
4	<p><i>El calzado se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas previstas, uniéndose adecuadamente por cosido el piso a corte directamente o a través de viras o cercos según requerimientos, el posterior pegado y colocación del tacón, comprobando el aceptable grado de adherencia, según las tolerancias admitidas.</i></p>
3	<p><i>El calzado se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas previstas, uniéndose por cosido el piso a corte directamente o a través de viras o cercos según requerimientos, el posterior pegado resulta no adecuado, dificultando la colocación del tacón, comprobándose el imperfecto grado de adherencia, de acuerdo a las tolerancias admitidas.</i></p>
2	<p><i>El calzado se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, uniéndose por cosido de forma incorrecta el piso a corte directamente o a través de viras o cercos, impidiendo el posterior pegado y la colocación del tacón, utilizando alguna de las máquinas y herramientas previstas.</i></p>
1	<p><i>El calzado se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), de la documentación técnica proporcionada, uniéndose por cosido el piso a corte sin rigor, utilizando máquinas y herramientas innecesarias.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

## Escala C

5	<i>El calzado se ha acabado, utilizando las máquinas y herramientas previstas, efectuando las operaciones de preparación, limpieza, repaso e igualación de la superficie del mismo con retoques superficiales en zonas dañadas con los productos necesarios y empleando la documentación técnica proporcionada. Se ha comprobado que el calzado acabado cumple con las tolerancias y obtiene niveles de calidad excelentes en la presentación final del mismo.</i>
4	<i>El calzado se ha acabado, utilizando las máquinas y herramientas previstas, efectuando las operaciones de preparación, limpieza, repaso e igualación de la superficie del mismo, con retoques superficiales en zonas dañadas con los productos necesarios y empleando la documentación técnica proporcionada. Se ha comprobado que el calzado acabado cumple con las tolerancias y niveles de calidad previstos para la presentación final del mismo.</i>
3	<i>El calzado se ha acabado, utilizando las máquinas y herramientas previstas, efectuando algunas de las operaciones de preparación, limpieza, repaso y descuidando la igualación de la superficie del mismo, no efectuando los retoques superficiales en zonas dañadas con los productos necesarios y empleando la documentación técnica proporcionada. Se ha comprobado que el artículo acabado cumple con las tolerancias y no con los niveles de calidad previstos para la presentación final del mismo.</i>
2	<i>El calzado se ha acabado, utilizando alguna las máquinas y herramientas previstas, y descuidando los productos necesarios para algunas de las operaciones de preparación, limpieza, repaso y no igualando las zonas dañadas de la superficie del mismo. Se ha comprobado que el artículo acabado cumple con dificultad las tolerancias e incumple los niveles de calidad previstos para la presentación final.</i>
1	<i>El calzado se ha acabado, utilizando alguna de las máquinas y herramientas no previstas, y desconociendo los productos necesarios para las operaciones de preparación, limpieza, repaso e igualación superficial e ignorando la documentación técnica proporcionada, no cumpliendo los niveles de calidad previstos para la presentación final.</i>

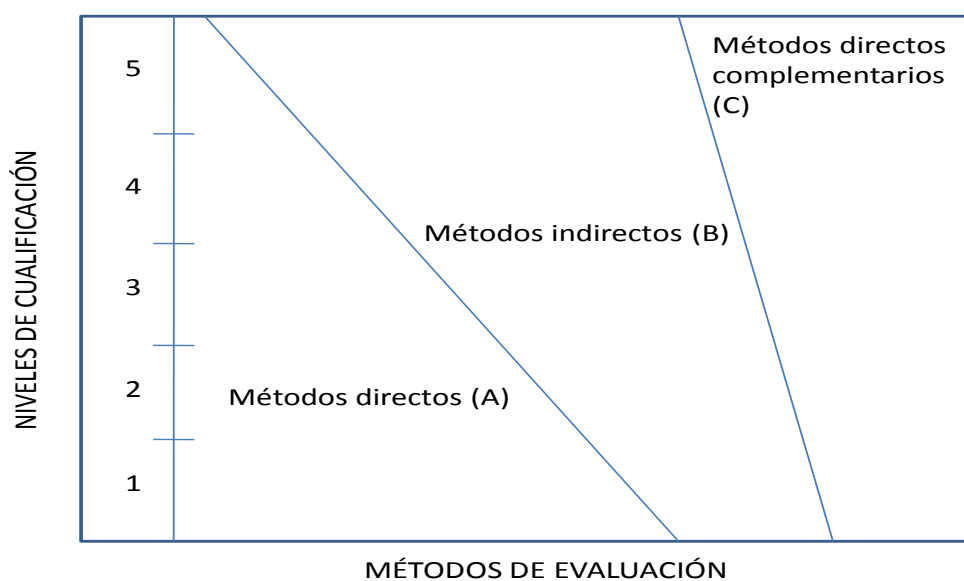
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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.

### a. 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 simulado, 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 un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. 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.

## **b. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en realizar el montado de calzado por diferentes sistemas y acabados, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional 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/a 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. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que 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. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) En 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.