



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1504_2: Elaborar calzado a medida y ortopédico”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE
CALZADO A MEDIDA Y ORTOPÉDICO**

Código: TCP467_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 UC1504_2: Elaborar calzado a medida y ortopédico.

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 fabricación de calzado a medida y ortopédico, que se indican a continuación:

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

1. **Organizar el proceso productivo de calzado de señora, caballero y niño a medida y/u ortopédico, teniendo en cuenta los componentes de los mismos, según fichas técnicas de diseño y fabricación.**

- 1.1 Diferenciar el tipo de calzado de señora, caballero y niño con la actividad a la que va dirigido (doméstico, deportivo, urbano, técnico, entre otros).
- 1.2 Adecuar el diseño requerido en la ejecución del calzado a medida, a partir de las



- costumbres y usos del mismo a lo largo del tiempo.
- 1.3 Determinar los requerimientos técnicos y funcionales del calzado según parámetros anatómicos y antropométricos.
 - 1.4 Seleccionar hormas –única o par- (numeración y forma) requeridas en el proceso de montaje previsto.
 - 1.5 Determinar la secuencia de operaciones del proceso de fabricación (corte, ensamblaje o aparado, montaje y acabado) según orden de producción prevista.
 - 1.6 Comprobar los patrones y plantillas que componen el calzado a medida (pala, forros, suela, plantilla y otros) su numeración, características de adaptación, simetrías, entre otros y adecuación al modelo.
 - 1.7 Archivar la documentación de los proyectos de calzado a medida facilitando su utilización en otros procedimientos y trazabilidad del mismo.

2. Adaptar el calzado y elementos ortopédicos a la prescripción facultativa, proceso productivo e instrucciones del responsable técnico, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Diferenciar los tipos de calzado ortopédico de señora, caballero y niño con la actividad donde van dirigidos.
 - 2.2 Comprobar que la ficha técnica de fabricación contiene los requerimientos del paciente/ usuario, la prescripción facultativa e instrucciones del responsable técnico.
 - 2.3 Determinar los parámetros anatómicos, antropométricos y características funcionales del paciente/ usuario, según prescripción facultativa para la fabricación del calzado ortopédico.
 - 2.4 Adaptar las plantillas ortopédicas, cuña y otros elementos con función correctora requerida, siguiendo las indicaciones del responsable técnico según prescripción facultativa.
 - 2.5 Detectar la numeración de la horma -simétrica o asimétrica- en el modelo físico para la adecuación del calzado ortopédico a la prescripción facultativa.
 - 2.6 Localizar en las hormas (únicas o pares, simétricas o asimétricas) las zonas y puntos más relevantes de los aspectos morfológicos del pie, a fin de que ejerzan acciones de contención, corrección o ayuda previstas, en la elaboración de calzado ortopédico.
 - 2.7 Organizar el proceso productivo de corte, ensamblaje o aparado, montaje y acabado del calzado ortopédico, a partir de la orden de ejecución prevista.
 - 2.8 Comprobar el conjunto de patrones y plantillas (pala, forros, suela, plantilla y otros) que componen el calzado ortopédico, teniendo en cuenta la numeración, ortesis, simetría o asimetría, características de adaptación, entre otros, adecuados al diseño del calzado previsto y a las prescripciones facultativas.
 - 2.9 Preparar la adaptación del diseño del calzado ortopédico a las prescripciones y las características antropométricas del paciente/usuario, y en su caso, la incorporación de prótesis exoesquelética, siguiendo las instrucciones del responsable técnico.
 - 2.10 Archivar la documentación de los proyectos de adaptación del calzado ortopédico facilitando su utilización en otros procedimientos y trazabilidad del mismo.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Preparar las máquinas y equipos requeridos en el proceso de fabricación del calzado a medida y ortopédico, así como su mantenimiento de primer nivel, según ficha técnica de producción,



cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Seleccionar los equipos y máquinas requeridos en el proceso de fabricación de calzado a medida y ortopédico, según la ficha técnica de producción.
 - 3.2 Comprobar los parámetros de las máquinas de corte, ensamblado, montado y acabado, regulando los elementos operadores de las mismas, siguiendo las instrucciones de los manuales de actuación o técnicos.
 - 3.3 Efectuar operaciones de prueba de las máquinas o equipos, comprobando la calidad de las mismas, según requerimientos de la ficha técnica.
 - 3.4 Reajustar parámetros de las distintas máquinas y equipos, según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso de fabricación de calzado a medida y ortopédico, según procedimientos de la empresa.
 - 3.5 Medir los parámetros de las máquinas y equipos, utilizando las herramientas, útiles y aparatos de ajustes necesarios para la preparación de las mismas, según ficha técnica de producción.
 - 3.6 Comprobar que los parámetros de las máquinas preparadas se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas en ficha técnica de producción.
 - 3.7 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas y equipos del proceso de fabricación de calzado a medida y ortopédico, en las operaciones de mantenimiento preventivo ó correctivo.
 - 3.8 Transmitir informe de anomalías detectadas y necesidades de mantenimiento que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Cortar pieles, tejidos y otros, logrando las piezas componentes del calzado a medida y ortopédico, utilizando los patrones o plantillas requeridas según la ficha técnica de fabricación, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Seleccionar las herramientas y útiles de corte, efectuando la preparación de los mismos según materiales especificados en ficha técnica.
- 4.2 Determinar la preparación, disposición y extendido del tejido o pieles requeridas para el corte según la orden de fabricación.
- 4.3 Comprobar el conjunto de patrones que conforma el calzado a medida u ortopédico, asegurándose de que pertenecen al modelo y talla requerida.
- 4.4 Establecer la disposición de los patrones o plantillas sobre el tejido o piel según su forma e identificación (piezas exteriores, entretelas, forros, suela, plantilla y otros), a fin de facilitando el proceso de marcado y corte.
- 4.5 Comprobar el rendimiento y aprovechamiento del material (textil o piel) en la distribución de los patrones, respetando los márgenes de costura requeridos.
- 4.6 Marcar manualmente los perfiles de los patrones, asegurando la forma del mismo sin variaciones.
- 4.7 Cortar los distintos materiales marcados, respetando perfiles y márgenes de costura, con herramientas manuales o por presión.
- 4.8 Comprobar las piezas cortadas sustituyendo las defectuosas que no se corresponden en dimensiones con el patrón, por movilidad del material o mala colocación.
- 4.9 Efectuar la identificación y empaquetado de las piezas cortadas, a fin de continuar el proceso de fabricación.



- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Ensamblar o aparar las piezas que componen un calzado a medida u ortopédico, incorporando elementos complementarios y ornamentales requeridos, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Preparar las piezas cortadas de piel o cuero que componen el calzado, utilizando las máquinas y herramientas requeridas para el rebajado, dividido, grabado, picado y otros, según tipos de componentes y especificaciones de las fichas técnicas de producción.
 - 5.2 Ejecutar las operaciones de encolado, encintado y doblado de componentes de piel utilizando las máquinas y herramientas requeridas siguiendo las especificaciones de la ficha técnica de producción.
 - 5.3 Moldear las piezas que lo requieran utilizando las máquinas y herramientas necesarias, según especificaciones de la ficha técnica de producción.
 - 5.4 Preparar las piezas (forros, entretelas y otros) requeridas en el ensamblaje según las fichas técnicas de diseño y producción.
 - 5.5 Ejecutar las operaciones de pegado-cosido (adorno o unión) de las piezas del calzado o componentes, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, según especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.
 - 5.6 Efectuar operaciones de costuras de adorno y de unión a mano o a máquina siguiendo la secuencia prefijada en la ficha técnica.
 - 5.7 Aplicar las fornituras (elementos ornamentales, cremalleras, broches, botones y otros) en la posición señalada en el componente o calzado, aplicando las técnicas específicas en las fichas técnicas de producción.
 - 5.8 Detectar los posibles defectos de calidad resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de responsabilidad asignada.
 - 5.9 Transmitir informe de defectos de calidad detectados en la ensamblado, que sobrepasan su nivel de competencia, al responsable superior, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. Efectuar las operaciones de montaje de calzado a medida u ortopédico por diferentes técnicas, según especificaciones de la ficha técnica, las prescripciones facultativas, e instrucciones del responsable técnico, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 6.1 Comprobar el procedimiento de montaje por pegado, cosido o mixto de calzado a medida u ortopédico se corresponde con las especificaciones técnicas y de calidad previstas.
- 6.2 Preparar componentes (contrafuertes, topes, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros) y materiales adhesivos, disponiéndolos en orden en función de las características del calzado a montar, según fichas técnicas de producción.
- 6.3 Preparar y emplear el par de hormas personalizadas del cliente para el montaje de calzado a medida.
- 6.4 Preparar y utilizar para el montaje las hormas personalizadas –única o par- del paciente/ usuario con las medidas definitivas según especificaciones de la ficha técnica, las prescripciones facultativas, y cumpliendo las instrucciones del responsable técnico.
- 6.5 Preparar el corte en horma para el montaje de los distintos componentes del



calzado (contrafuertes, topes, adhesivos, moldear, embastar tacones, palmillas, pisos y otros) se disponen ordenadamente en función de la ficha técnica u orden de fabricación.

- 6.6 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.
 - 6.7 Efectuar el montaje 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.
 - 6.8 Efectuar la unión piso a corte por cosido, directamente o a través de viras o cercos logrando los requerimientos de resistencia, flexibilidad y fijación, según ficha técnica de producción.
 - 6.9 Comprobar la calidad del montaje del calzado a medida u ortopédico, especialmente ausencia de arrugas, altura de hueco y talón, según especificaciones de la ficha técnica de producción.
 - 6.10 Detectar los defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada, transmitiendo los que superan su competencia al responsable técnico.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

7. Acabar el calzado a medida u ortopédico confirmando las características de calidad y aspecto de presentación previsto, según las especificaciones de la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 7.1 Preparar el calzado para las operaciones de acabado del calzado a medida de moda u ortopédico, según ficha técnica de producción.
 - 7.2 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, máquinas y herramientas requerida según ficha técnica de producción.
 - 7.3 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.
 - 7.4 Controlar la calidad del acabado del calzado ortopédico en relación con la ayuda técnica prevista (comodidad, confort, flexibilidad, apariencia y solidez al uso), a partir de la prescripción facultativa y especificaciones de la ficha técnica de producción
 - 7.5 Reparar o arreglar zonas dañadas o que no cumplen condiciones previstas en caso del calzado ortopédico, siguiendo las instrucciones del responsable técnico.
 - 7.6 Efectuar la presentación final (relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, cordones, limpieza, encerado, repasado y otras) y encajado del calzado a medida u ortopédico, en función de sus características, aplicando los procedimientos y técnicas establecidas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 UC1504_2: Elaborar calzado a medida y ortopédico.

Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Organización del proceso productivo de calzado de señora, caballero y niño a medida y/u ortopédico, teniendo en cuenta los componentes de los mismos, a partir de fichas técnicas de diseño y fabricación.

- Documentación técnica aplicable al proceso productivo de calzado a medida y ortopédico.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Diagramas de recorrido.
 - Métodos de trabajo.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Prescripciones facultativas.
 - Normativa sanitaria y técnica vigente.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Instrucciones del responsable técnico.
 - Patrones componentes del calzado.
 - Sistemas de numeración del calzado.
- Procesos productivos de fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Procedimientos y operaciones secuenciadas.
 - Parámetros de control del corte, ensamblado, montado y acabado.
 - Transporte interno. Tipos, características y aplicaciones.
- Maquinas, herramientas y útiles en fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Tipos, características, y aplicaciones.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales utilizados en fabricación del calzado a medida y ortopédico.
 - 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. Adaptación del calzado y elementos ortopédicos a la prescripción facultativa, proceso productivo e instrucciones del responsable técnico.

- Documentación técnica aplicable a la adaptación del calzado y elementos ortopédicos.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Prescripciones facultativas.
 - Fichas de de pacientes/usuarios.
 - Normativa sanitaria y técnica vigente.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Instrucciones del responsable técnico.
 - Patrones componentes del calzado.
 - Sistemas de numeración del calzado.
- Procedimientos de adaptación del calzado o elementos ortopédicos.
 - Parámetros anatómicos, antropométricos y características funcionales.
 - Características antropométricas del paciente/usuario.
 - Funciones correctoras requeridas en el calzado o elemento ortopédico.
 - Ajuste del calzado con ortesis.



- Zonas morfológicas del pie que admiten: contención, corrección o ayuda técnica.
- Hormas personalizadas únicas o pares, simétricas o asimétricas.
- Incorporación de prótesis exoesquelética.
- Componentes prefabricados: palmillas, topes, contrafuertes, entre otros.
- Componentes ortopédicos: plantillas anatómicas, cuñas, alzas, elevadores, férulas, contrafuertes, topes entre otros.

3. Preparación de las máquinas y equipos requeridos en el proceso de fabricación del calzado a medida y ortopédico, así como su mantenimiento de primer nivel, a partir de ficha técnica de producción.

- Documentación técnica específica de equipos, máquinas y herramientas de uso en la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Orden de fabricación.
 - Procedimientos de la empresa.
- Máquinas y equipos para la fabricación o adaptación de calzado a medida y ortopédico.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Máquinas por fase: corte, ensamblaje, montado y acabado.
 - Máquinas o prensas de colocación de complementos y accesorios.
 - Herramientas y accesorios: troqueles, cuchillas, tijeras, cepillos entre otras.
 - Procedimiento de control del estado de uso de las máquinas y equipos.
- Equipo técnico para la preparación de las máquinas y equipos de corte, ensamblado, montado y acabado.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
- Preparación de máquinas y equipos.
 - Disposición de elementos operativos.
 - Cambios y sustituciones.
 - Reajustar parámetros.
 - Tolerancias admitidas.
 - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.

4. Corte de pieles, tejidos y otros, logrando las piezas componente del calzado a medida y ortopédico, utilizando los patrones o plantillas requeridas a partir de la ficha técnica de fabricación.

- Documentación técnica específica del corte de materiales para calzado a medida y ortopédico.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Ordenes de producción.
 - Patrones y plantillas.
 - Control de calidad.
 - Procedimientos de la empresa.
- Técnicas de extendido y posicionado de pieles y tejidos.
 - Preparación de las pieles y cueros.
 - Comprobación del preste de las pieles.
 - Extendido y posicionado de tejido, piel y otros materiales.
 - Preparación de los diferentes tejidos.
 - Repaso de los tejidos.
 - Defectos visibles e invisibles.
 - Estabilidad dimensional.
 - Procedimientos de extendido de tejidos.



- Operaciones manuales en el extendido.
- Distribución de patrones o plantillas para el corte.
 - Distribución y marcado de patrones sobre los materiales.
 - Procesos de corte básicos.
 - Parámetros del corte.
 - Planteamiento de marcada.
- Máquinas y elementos auxiliares de corte convencional de pieles y cueros.
 - Secuencia de operaciones del corte convencional.
 - Angulo de corte: relación cuchilla-plano de apoyo.
 - Elemento cortante: cuchillas y troqueles.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Mesas de corte para pieles y cueros.
 - Características de la base de la mesa.
 - Prensas o troqueladoras.
 - Tipos, características y aplicaciones.
- Máquinas y elementos auxiliares de corte convencional de tejidos y materiales laminados.
 - Máquinas: vertical y circular.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Elemento cortante: cuchilla vertical, circular y cinta continua.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Equipo de extendido de tejidos.
- Procedimientos de corte: convencional y mecánico o por presión.
 - Secuencia de operaciones de corte de pieles, tejidos y laminados.
 - Tipos: convencional, por presión y automático.
 - Herramientas y útiles de corte de tejidos.
 - Elementos cortantes: troqueles y cuchillas.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
- Control de calidad del material cortado.
 - Preparación de los componentes o piezas cortadas.
 - Repaso de los elementos cortados.
 - Desecho de las piezas defectuosas y reposición por otras correctas.
 - Identificación y agrupación de piezas cortadas por tipo de calzado.
 - Empaquetado y control.

5. *Ensamblado o aparado de las piezas que componen un calzado a medida u ortopédico, incorporando elementos complementarios y ornamentales requeridos, a partir de la ficha técnica de producción.*

- Documentación técnica específica del ensamblado o aparado de componentes para calzado a medida y ortopédico.
 - Ordenes de producción.
 - Patrones y plantillas.
 - Prescripciones facultativas.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Ficha técnica.
 - Control de calidad.
- Operaciones de preparación en el ensamblado.
 - Materiales que intervienen en el proceso de ensamblado.
 - Piezas de pieles cortadas: rebajado, dividido, picado, encolado, encintado y doblado.
 - Piezas cortadas de pieles, tejidos exteriores, forros, entretelas y otros.
 - Piezas preparadas para el proceso.
 - Piezas de complementos y fornituras.
 - Accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.



- Refuerzos preparados para el ensamblado.
- Procedimiento de ensamblado de calzado a medida y ortopédico.
 - Secuenciación de operaciones de ensamblado.
 - Ensamblado básicos de piezas de tejidos y laminados.
 - Ensamblado básicos de piezas de pieles y cueros.
 - Tipos de unión: pegado y cosido.
 - Costuras de adorno y unión. Puntadas y costuras a mano y a máquina.
 - Operaciones manuales de distintos componentes.
 - Hilos, adhesivos y fornituras.
 - Secuenciación de aplicaciones de fornituras.
 - Etiquetas: identificación empresa de comercialización, composición e identificación.
- Máquinas de preparación y ensamblado o aparado.
 - De coser: recta, zig-zag, triple arrastre, entre otras. Tipos y aplicaciones.
 - De dividir, rebajar, encolar, recortar, picar, coser, moldear, embastar y otras.
- Calidad en la fase de ensamblado de calzado a medida y ortopédico.
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias permitidas.

6. Operaciones de montaje de calzado a medida u ortopédico por diferentes técnicas, a partir de las especificaciones de la ficha técnica, y en su caso las prescripciones facultativas.

- Documentación técnica aplicable al proceso de montaje de calzado a medida y ortopédico.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Diagramas de recorrido.
 - Métodos de trabajo.
 - Prescripciones facultativas.
 - Instrucciones del responsable técnico.
- Maquinas, herramientas y útiles en el montaje de calzado.
 - Tipos, características, y aplicaciones.
 - Parámetros de control del montaje por pegado: temperatura, presión y tiempo.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales utilizados en el montaje del calzado.
 - Tipos y características generales. Aplicaciones.
 - Presentación de materiales: piezas cortadas preparadas y/o ensambladas.
 - Refuerzos. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Fournituras y accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.
- Procesos de montaje del calzado a medida y ortopédico.
 - Procedimientos y operaciones secuenciadas.
 - Parámetros de control del montaje.
 - Transporte, Tipos, características y aplicaciones.
 - Preparación del corte en horma. Aplicaciones.
 - Operaciones y procedimientos de montaje de calzado.
 - Montaje del calzado ortopédico: objetivo terapéutico y función correctora.
 - Moldeado, embastado, montaje, pegado y acabado.
 - Colocación de pisos. Tipos: pegado, cosido y mixto.
 - Operaciones de cosido de unión de piso a corte directamente o a través de viras o cercos.
 - Parámetros de control de cosido y pegado.
 - Adhesivos y colas, características.
- Calidad en la fase de montaje de calzado a medida y ortopédico.



- Parámetros de control.
- Intervalos de control.
- Tolerancias permitidas.

7. Acabado del calzado a medida u ortopédico confiriendo las características de calidad y aspecto de presentación previsto, a partir de las especificaciones de la ficha técnica.

- Documentación técnica aplicable al proceso de acabado del calzado a medida u ortopédico.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Diagramas de recorrido.
 - Métodos de trabajo.
 - Prescripciones facultativas.
 - Instrucciones del responsable técnico.
- Máquinas, herramientas, útiles y accesorios de acabado del calzado.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Banco de finalizaje. Vaporizador.
 - Pistola de tinte. Productos de lustre y anilinas.
 - Máquinas auxiliares y transportes.
- Acabado del calzado por distintas técnicas.
 - Procedimientos del acabado.
 - Operaciones de acabado manual: recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, entre otros.
 - Comportamiento de los materiales y detención de posibles defectos.
 - Operaciones: planchado de hueco y forros, lavado o limpieza de piel, abrillantado, difuminado y 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.
- Calidad de los diversos tipos del acabado del calzado a medida y ortopédico.
 - Calidad del calzado ortopédico en relación con la ayuda técnica.
 - Condiciones técnicas de comodidad, confort, flexibilidad, apariencia y solidez al uso.
 - 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.
- Materiales requeridos en el proceso de acabado del calzado a medida y ortopédico.
 - Productos: tintes, ceras, abrillantados, entre otros.
- Materiales de presentación del calzado a medida y ortopédico.
 - Relleno de papel, burbujas, plásticos u otros.
 - Etiquetas: de composición, conservación e identificativa de empresa.
 - Bolsas, cajas, entre otros.

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

- Documentación técnica general de la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Diagramas de procesos operativos.



- Diagramas de recorrido.
- Métodos de trabajo.
- Fichas técnicas de diseño y producción.
- Procesos básicos de producción.
- Prescripciones facultativas.
- Instrucciones del responsable técnico.
- Registro de pacientes/clientes.
- Productos de calzado a medida y ortopédico.
 - Parámetros anatómicos, antropométricos y características funcionales.
 - Tipos de calzado: características y aplicaciones.
 - Ayudas técnicas de los miembros inferiores. Tipos y características. Aplicaciones.
- Materiales utilizados en fabricación de calzado.
 - Pielés, tejidos y laminados. 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.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes: características, conservación y seguridad en el uso.
 - Accesorios: brochas, pata de cabra, rodillo y otros.
 - Refuerzos. Tipos y características. Aplicaciones.
- Máquinas equipos y herramientas para la fabricación del calzado a medida y ortopédico.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - De corte: manual, mecánico, a presión, entre otros.
 - De ensamblaje: coser, pegado, termosellado, grapar, ojete, herrajes entre otras.
 - De montaje: 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 interno en proceso de fabricación de calzado.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de calidad específicas en el control.
 - 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 a medida.
 - 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 maquinas.
4. En relación con otros aspectos, deberá:
 - 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 UC1504_2 Elaborar calzado a medida y ortopédico, 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 la elaboración de un par de calzado a medida u ortopédico, a partir de la fichas técnicas de diseño y producción, e instrucciones dadas, en su caso la prescripción facultativa, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Cortar las piezas de pieles, tejidos o laminados y otros materiales requeridos en la ficha técnica de producción.
2. Ensamblar o aparar por pegado y cosido u otra técnica de unión, las piezas preparadas de materiales y accesorios a partir de la ficha técnica de producción.
3. Efectuar las operaciones de montado en horma del calzado a partir de la ficha técnica de producción.
4. Efectuar las operaciones de acabado para conferirle al calzado el aspecto de presentación requerido.

Condiciones adicionales:



- Se dispondrá de la información técnica y prescripciones facultativas, así como de las instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de maquinaria, útiles y herramienta técnica, materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los equipos de protección individual requeridos.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones requeridas, en condiciones de seguridad.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- 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>Corte de las piezas de pieles, tejidos o laminados y otros materiales requeridos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre corte de las piezas de pieles, tejidos o laminados.- Cumplimiento de las instrucciones sobre corte de las piezas de pieles, tejidos o laminados.- Comprobación de los patrones requeridos.- Comprobación característica del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo).- Delimitación del ancho de la marcada.- Verificación tipos de pieles y cueros, su origen, dimensiones, espesor, tonalidades, calidad.- Comprobación del preste de las pieles.- Distribución de patrones requeridos.- Trazado de perfiles.- Señalización de piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas.



	<ul style="list-style-type: none">- Operatividad y manejo de máquinas y herramientas requeridas del corte.- Corte de las piezas o disposición de troqueles (manual y/o mecánico)- Comprobación de perfiles de las piezas de pieles y tejidos cortados, piquetes y perforaciones señaladas.- Detección de posibles piezas defectuosas (debido al corte) y reposición por otras correctas.- Agrupación de componentes cortados por calzado.- Formación de paquetes. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Ensamblado o aparado por pegado y cosido u otra técnica de unión, las piezas preparadas de materiales y accesorios del calzado a medida u ortopédico.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre ensamblado o aparado (por pegado y cosido u otra técnica de unión) de las piezas del calzado a medida u ortopédico.- Cumplimiento de las instrucciones sobre ensamblado o aparado (por pegado y cosido u otra técnica de unión) de las piezas del calzado a medida u ortopédico.- Operatividad de las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras).- Idoneidad en la elección de las piezas de pieles, tejidos, forros, entretelas y refuerzos.- Preparación de las piezas para el ensamblado.- Elección de los complementos requeridos.- Unión de las piezas exteriores e interiores de piel y/o tejido del calzado.- Aplicación de los accesorios.- Aplicación de las fornituras y etiquetas.- Cumplimiento de la calidad de ensamblado.- Verificación de que el aparado tiene las dimensiones previstas y en su caso, cumple las prescripciones facultativas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Montado en horma del calzado a medida u ortopédico a partir de la ficha técnica de producción.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre montado en horma del calzado a medida u ortopédico.- Cumplimiento de las instrucciones sobre montado en horma del calzado a medida u ortopédico.- Elección de hormas personalizadas (únicas o pares, simétricas o asimétricas).- Elección de los componentes habituales requeridos.- Elección en su caso, de los componentes ortopédicos requeridos.- Elección de los materiales adhesivos requeridos.- Operatividad de las máquinas (de moldear, embastar, coser, lujar, pulir, cortina de agua, entre otras).- Incorporación de los componentes al corte aparado.

	<ul style="list-style-type: none">- Disposición del corte en horma, colocación de plantilla y sujeción.- Colocación de elementos correctores en el calzado o elemento ortopédico.- Embastado del corte en horma.- Moldeado del corte en horma.- Unión por cosido del piso a corte.- Comprobación de la dosificación y densidad del adhesivo.- Aplicación de adhesivo de contacto en corte y piso.- Comprobación del grado de adherencia.- Colocación de tacón.- Posibles defectos de calidad.- Tolerancias admitidas en el montado del calzado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Operaciones de acabado para conferirle al calzado a medida u ortopédico el aspecto de presentación requerido.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre operaciones de acabado del calzado a medida u ortopédico.- Cumplimiento de las instrucciones sobre operaciones de acabado del calzado a medida u ortopédico.- Preparación del calzado a medida u ortopédico para su acabado.- Selección de las máquinas y herramientas requeridas.- Preparación de productos y materiales previstos.- Operación de limpieza o lavado de la piel.- Operaciones de repasado del calzado.- Igualación de la superficie del calzado.- Retoques superficiales en zonas dañadas.- Comprobación del calzado ortopédico en relación con elementos correctores o ayuda técnica requerida.- Tolerancias de calidad.- Presentación final del calzado a medida u ortopédico. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales, de higiene y medioambientales aplicables al sector del calzado y a las específicas de su uso ortopédico.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.- Manipulación segura de productos químicos auxiliares.- Gestión correcta de los residuos. <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>Se ha efectuado el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, a partir de la documentación técnica proporcionada, se han realizado exhaustivamente las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, así como de las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, del ancho de la marcada, se han verificado los tipos de pieles y cueros, tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades, calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, utilizando con destreza las máquinas y herramientas necesarias, comprobando exhaustivamente los perfiles de las piezas cortadas, piquetes y perforaciones señaladas según requerimientos y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), controlando adecuadamente los parámetros de presión y velocidad de los elementos cortantes y perforadores, según requerimientos, agrupando los componentes cortados por calzado y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.</p>
4	<p>Se ha efectuado el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, a partir de la documentación técnica proporcionada, se han realizado las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, así como de las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, del ancho de la marcada, se han verificado los tipos de pieles y cueros, tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades, calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, utilizando con destreza las máquinas y herramientas necesarias, comprobando los perfiles de las piezas cortadas, piquetes y perforaciones señaladas según requerimientos y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), controlando los parámetros de presión y velocidad de los elementos cortantes y perforadores, según requerimientos agrupando los componentes cortados y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.</p>
3	<p>Se ha efectuado el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, a partir de la documentación técnica proporcionada, y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), se han realizado las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, así como de las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, del ancho de la marcada, se han verificado los tipos de pieles y cueros, tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades y calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, utilizando las máquinas y herramientas necesarias, comprobando aceptablemente los perfiles de las piezas cortadas, piquetes y perforaciones señaladas, según requerimientos, controlando con dificultad los parámetros de presión y velocidad de los elementos cortantes y perforadores, según requerimientos, agrupando los componentes cortados y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.</p>
2	



	<p><i>Se ha efectuado aceptablemente el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), se han realizado algunas de las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, así como de las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, el ancho de la marcada, se han verificado los tipos de pieles y cueros tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades y calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, operando algunas de las máquinas y herramientas necesarias, no comprobando los perfiles de las piezas cortadas, piquetes y perforaciones señaladas según requerimientos, controlando sin rigor los parámetros de presión y velocidad de los elementos cortantes y perforadores, según requerimientos agrupando los componentes cortados y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.</i></p>
1	<p><i>Se ha efectuado erróneamente el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, no utilizando la documentación técnica proporcionada, y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), no se han realizado las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, ni tenido en cuenta las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, el ancho de la marcada, ni se han verificado los tipos de pieles y cueros tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades, calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, ni de las máquinas y herramientas necesarias, según requerimientos, agrupando los componentes cortados y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.</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 corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando con destreza las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, efectuando la correcta preparación de las piezas exteriores e interiores (rebajado, encolado, doblado entre otras), uniendo perfectamente por pegado-cosido las mismas, aplicando componentes, accesorios y fornituras (cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), según requerimientos, comprobando las dimensiones previstas y la calidad del mismo es muy adecuada con las tolerancias admitidas.</i></p>
4	<p><i>El corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, efectuando la preparación de las piezas exteriores e interiores (rebajado, encolado, doblado entre otras), uniendo por pegado-cosido las mismas, aplicando componentes, accesorios y fornituras (cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), según requerimientos, comprobando aceptablemente las dimensiones previstas y la calidad del mismo con las tolerancias admitidas.</i></p>
3	<p><i>El corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, efectuando la suficientemente la preparación de las piezas exteriores e interiores (rebajado, encolado, doblado entre otras), uniendo aceptablemente por pegado-cosido las mismas, aplicando algunos componentes con dificultad, accesorios y fornituras (cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), según requerimientos, comprobando imperfecciones admisibles en las dimensiones previstas y la calidad del mismo con las tolerancias admitidas.</i></p>
2	<p><i>El corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado, utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, operando algunas de las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, efectuando suficientemente la preparación de las piezas exteriores e interiores (rebajado, encolado, doblado entre otras), uniendo de forma incorrecta por pegado- cosido las mismas, impidiendo la aplicación de algunos componentes tanto habituales (contrafuertes, topes, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros), como ortopédicos (plantillas anatómicas, cuñas, alzas, elevadores, férulas, entre otros), accesorios y fornituras (cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros).</i></p>
1	<p><i>El corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado sin rigor, no utilizando la documentación técnica proporcionada, operando erróneamente alguna de las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, uniendo de forma incorrecta por pegado- cosido piezas innecesarias.</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>El calzado a medida u ortopédico se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando con destreza las máquinas y herramientas previstas, centrado el corte en horma, incorporando correctamente en su caso elementos correctores u ortopédico, efectuando operaciones de embastado y moldeado, uniéndose perfectamente por cosido el piso a corte, directamente o a través de viras o cercos según requerimientos, eligiendo los materiales adhesivos adecuados (pegamentos, colas, entre otros), el posterior pegado y colocación del tacón, comprobando el grado de adherencia según las tolerancias admitidas.</i></p>
4	<p><i>El calzado a medida u ortopédico se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas previstas, centrado el corte en horma, incorporando en su caso elementos correctores u ortopédico, efectuando operaciones de embastado y moldeado, uniéndose 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 a medida u ortopédico se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas previstas, centrado suficientemente el corte en horma, incorporando con dificultad en su caso, elementos correctores u ortopédico, efectuando sin rigor las operaciones de embastado y moldeado, uniéndose aceptablemente por cosido el piso a corte, directamente o a través de viras o cercos según requerimientos, el posterior pegado no es el adecuado, dificultando la colocación del tacón, comprobando el imperfecto grado de adherencia de acuerdo a las tolerancias admitidas.</i></p>
2	<p><i>El calzado a medida u ortopédico se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, operando sin rigor las máquinas y herramientas previstas, centrado con dificultad el corte en horma, no incorporando en su caso, elementos correctores u ortopédico, ni efectuando las operaciones de embastado y moldeado, uniéndose por cosido el piso a corte, directamente incorrectamente o a través de viras o cercos, impidiendo el posterior pegado y la colocación del tacón.</i></p>
1	<p><i>El calzado a medida u ortopédico se ha montado erróneamente, no utilizando documentación técnica proporcionada, operando sin rigor las máquinas y herramientas previstas, centrado mal corte en horma, uniéndose por cosido el piso a corte, directamente incorrectamente o a través de viras o cercos, impidiendo el posterior pegado y la colocación del tacón.</i></p>

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



Escala D

5

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado, utilizando las máquinas y herramientas previstas, efectuando con destreza las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros) e igualación de la superficie del mismo con retoques superficiales en zonas dañadas con los productos necesarios y empleando la documentación técnica proporcionada, comprobando que cumple perfectamente con las tolerancias y obtiene niveles de calidad excelentes en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). Comprobando que el calzado ortopédico cumple perfectamente con las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

4

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado, utilizando las máquinas y herramientas previstas, efectuando las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros) e igualación de la superficie del mismo con algunos retoques superficiales en zonas dañadas con los productos necesarios y empleando la documentación técnica proporcionada, comprobando que cumple con las tolerancias y obtiene niveles de calidad correctos en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). Comprobando que el calzado ortopédico cumple con las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

3

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado, utilizando algunas de las máquinas y herramientas previstas, efectuando suficientemente las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros) e igualación de la superficie del mismo con pequeños retoques superficiales en zonas dañadas con los productos necesarios y empleando la documentación técnica proporcionada, comprobando que cumple aceptablemente con las tolerancias y obtiene niveles de calidad admisibles en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). Comprobando que el calzado ortopédico cumple con parte de las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de alguno de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

2

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado, utilizando mínimamente las máquinas y herramientas previstas, efectuando sin rigor las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros) e igualación de la superficie del mismo no retocando las superficiales en zonas dañadas con pocos productos necesarios y no empleando la documentación técnica proporcionada, comprobando que cumple con dificultad las tolerancias e incumple los niveles de calidad previstos en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). Comprobando que el calzado ortopédico cumple mínimamente las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

1

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado inaceptablemente, no utilizando las máquinas y herramientas previstas, efectuando desordenadamente las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros), no retocando las superficiales en zonas dañadas incumpliendo las tolerancias y los niveles de calidad previstos en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). No comprobando que el calzado ortopédico cumpla mínimamente las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

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

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

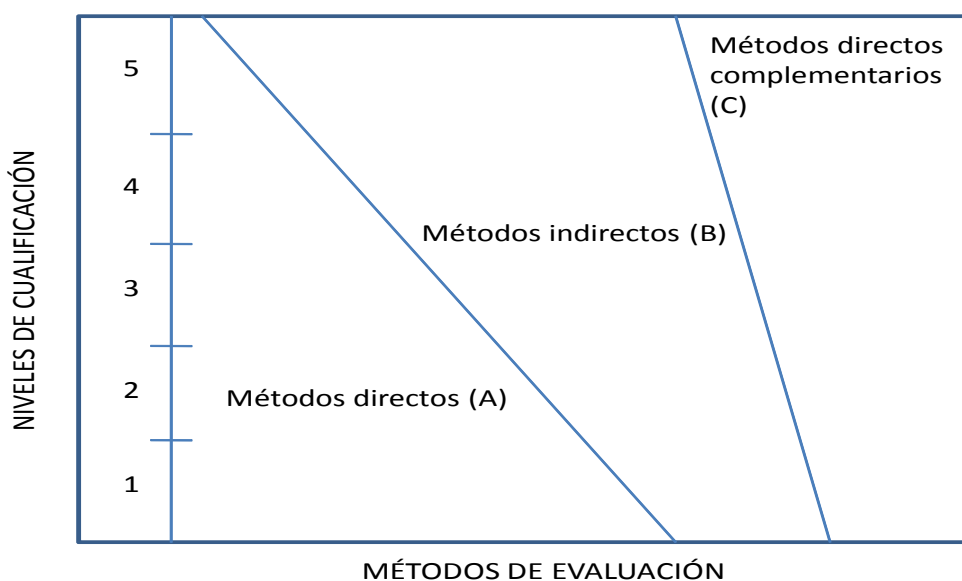
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la fabricación de calzado a medida y ortopédico 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 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) 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.