GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

"ECP0447_2: Realizar los procesos mecánicos de ribera y curtición"

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0447_2: Realizar los procesos mecánicos de ribera y curtición.

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 (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) 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 de los procedimientos mecánicos en los procesos de ribera y curtición de pieles, y que se indican a continuación:

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

1. ***Planificar las actividades de los procesos mecánicos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado a partir de la ficha técnica, características del tipo de piel a tratar y del producto final.***

   1.1 Obtener las especificaciones de los procesos mecánicos requeridos según el producto a obtener, a partir de las fichas técnicas de producción.
   1.2 Seleccionar máquinas, accesorios, útiles y herramientas necesarias, según el proceso mecánico (recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado) previsto en la ficha técnica de producción.
   1.3 Establecer la secuencia de los procedimientos requeridos y la carga de trabajos de las máquinas, que intervienen en los procesos mecánicos previstos, en la ficha técnica.
   1.4 Organizar el puesto de trabajo según el proceso mecánico requerido en la ficha técnica de producción.

2. ***Preparar las máquinas para los procesos mecánicos de ribera y curtición, según la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.***

   2.1 Preparar las máquinas utilizadas en los procedimientos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado de las pieles, regulando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, según la ficha técnica de producción.
   2.2 Reajustar parámetros de las distintas máquinas (recortar, descarnar, escurrir, dividir, rebajar, sabrear o rasar pieles) según resultados de las operaciones de prueba, requerimientos del proceso y criterios de la empresa.
   2.3 Medir los parámetros y los ajustes necesarios en las máquinas, utilizando las herramientas, útiles y aparatos específicos, según procedimientos establecidos por la empresa.
   2.4 Comunicar posibles alteraciones de la programación prevista, en la preparación de las máquinas, según procedimientos establecidos por la empresa.
   2.5 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.

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

3. ***Efectuar los procesos mecánicos de ribera y curtición utilizando las máquinas previstas, controlando la calidad de las pieles tratadas, según ficha técnica, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.***

   3.1 Preparar los lotes de pieles requeridas, para incorporar a los procesos mecánicos a partir de las características de calidad prevista obtener, según ficha técnica de producción.
   3.2 Comprobar la disposición de las máquinas requeridas (recortar, descarnar, escurrir, dividir, rebajar, sabrear o rasar pieles) para las operaciones previstas en la orden de producción.

3.3 Disponer las pieles requerida en el lugar especificado, utilizando los equipos y dispositivos necesarios, siguiendo la programación prevista, en la ficha técnica de producción.
3.4 Ejecutar las operaciones de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado de las pieles, utilizando las máquinas requeridas, comprobando que los parámetros de los procedimientos se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica de producción.
3.5 Comprobar las características de calidad adquiridas por las pieles tratadas, utilizando muestras de referencia según ficha técnica y procedimientos de la empresa
3.6 Detectar posibles alteraciones en los procedimientos que incidan en la calidad de las pieles tratadas.
3.7 Registrar las posibles alteraciones de la programación prevista, comunicando al responsable, siguiendo procedimientos de la empresa.

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

4. Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas utilizadas en los procesos mecánicos de ribera y curtición, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas, instrumentos auxiliares y las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
4.2 Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en las máquinas de recortar, descarnar, escurrir, dividir, rebajar, sabrear o rasar, evitando perjudicar las pieles contenida en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
4.3 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas, en las operaciones de mantenimiento.
4.4 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en la máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
4.5 Comprobar que las máquinas productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza, controlando el consumo de agua y la manipulación de productos requeridos, siguiendo los procedimientos de la empresa.
4.6 Mantener la zona de trabajo y el almacén limpios, y los materiales de trabajo ordenados, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa
4.7 Registrar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.
4.8 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.

5. Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos mecánicos de ribera y curtición de las pieles, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad de la empresa.

5.1 Registrar datos de las actividades realizadas en los procesos mecánicos, para su posterior utilización.
5.2 Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.
5.3 Anotar las incidencias y no conformidades de los procesos y productos obtenidos.
5.4 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 los elementos de la competencia del ECP0447_2: Realizar los procesos mecánicos de ribera y curtición**:**

1. Planificación de las actividades de los procesos mecánicos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado a partir de la ficha técnica, características del tipo de piel a tratar y del producto final.

- Documentación técnica aplicable a los procesos mecánicos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Métodos de trabajo.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Formulas de fabricación.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Especificaciones de los tratamientos requeridos.
- Procesos mecánicos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado.
  - Esquema de los procesos mecánicos de ribera y curtición.
- Procedimientos mecánicos de ribera y curtición: recortado, descarnado y dividido.
  - Operaciones secuenciadas.
  - Parámetros de control en los procedimientos mecánicos.
- Equipos, máquinas e instrumentos utilizados en los procesos mecánicos de ribera y curtición.
  - Tipos, características, y aplicaciones.
  - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
  - Distribución de la cargas de trabajos en las máquinas en las fases de los procesos mecánicos.
- Transporte interno de contenedores de materiales.
  - Tipos, características y aplicaciones.

2. Preparación de las máquinas para los procesos mecánicos de ribera y curtición, según la ficha técnica de producción.

- Documentación técnica para la preparación de máquinas para los procesos mecánicos de ribera y curtición.
  - Ordenes de preparación de máquinas y equipos.
  - Preparación de máquinas según ficha técnica.
- Máquinas y herramientas de uso en los procesos mecánicos de ribera y curtición.
  - Equipo técnico para la preparación de las máquinas.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Herramientas y útiles específicos de la preparación.
  - Acondicionado de útiles y herramientas requeridas.
  - Cambios y sustituciones de elementos operativos.
  - Reajustar parámetros. Tolerancias admitidas.
  - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.

3. Procesos mecánicos de ribera y curtición utilizando las máquinas previstas, controlando la calidad de las pieles tratadas según ficha técnica.

- Documentación técnica aplicable a los procesos mecánicos de ribera y curtición
  - Fichas técnicas de producción.
  - Manual de procedimiento de la empresa.
  - Especificaciones de los procesos requeridos.
- Procesos mecánicos de ribera y curtidos: recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado.
  - Tipos de pieles a tratar, características y aplicaciones.
  - Operaciones de preparación de las pieles.
  - Muestras de pieles en las diferentes fases en relación con los procesos mecánicos.
- Procedimientos de recortado.
  - Aplicación: según origen y procesos posteriores de las pieles.
  - Operaciones manuales o mecánicas.
  - Operaciones de preparación de la piel: cortar cabezas, rabos, patas y otros.
  - Operaciones de cruponar, desfaldado o cosido.
  - Parámetros a control en el recortado: en las pieles la eliminación de bordes endurecidos, puntas o flecos, marcas de pinzas, partes desgarradas entre otros, manteniendo, en su caso, el área o el peso de los cueros.
- Procedimiento de descarnado:
  - Operaciones manuales o mecánicas.
  - Parámetros a controlar en el descarnado: en pieles la eliminación del tejido subcutáneo y en máquina la velocidad y presión de los cilindros neumáticos y helicoidales.
- Procedimiento de dividido:
  - Aplicaciones de dividido. en tripa o después del curtido.
  - Ventajas e Inconvenientes del procedimiento.
  - Parámetros a controlar en el dividido: en pieles el grosor o capas y en máquina la velocidad y presión de los cilindros.
  - Subproductos: aprovechamiento de colágeno.
- Procedimiento de escurrido:
  - Parámetros a controlar en el escurrido: en pieles el grado de escurrido contenido de humedad.

  - Operaciones en máquinas de cilindros en continuo, discontinuo o centrifugadoras.
  - Detectar posibles fallos referentes a: arrugas, secado, hongos, erupciones de sal y calentamiento.
- Procedimiento de rebajado:
  - Métodos de aplicación.
  - Parámetros a controlar en el rebajado: calibrado de espesor y uniformidad de la piel, posibles marcas por la relación máquina-piel.
  - Posibles alteraciones: características del cuero o resultado de operaciones anteriores, regulación no correcta de la máquina de rebajar o por cuchillas defectuosas o mal colocadas.
- Procedimientos de deslanado, sabreado y rasado:
  - Métodos de aplicación.
  - Parámetros de control de los procedimientos mecánicos.
  - Parámetros de las pieles.
  - Preparación de la lana.
- Máquina de desengrase en seco.
- Recuperación de fibras, polvos u otros fragmentos residuales para su tratamiento y reconversión en laminados u otras formas.
- Detección de posibles alteraciones en los procesos mecánicos de ribera y curtidos.
- Máquinas y herramientas requeridas en los procesos mecánicos de ribera y curtición.
  - Distribución de la carga de trabajos en las máquinas según proceso.
- Calidad en los procedimientos mecánicos de ribera y curtición.
  - Parámetros de control.
  - Intervalos de control.
  - Tolerancias permitidas.

4. Operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas utilizadas en los procesos mecánicos de ribera y curtición.

- Documentación técnica de mantenimiento de los equipos y máquinas.
  - Fichas técnicas de preparación de maquinas.
  - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
  - Manual de mantenimiento de la empresa.
  - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
  - Informe de conservación y mantenimiento de máquinas de los procesos mecánicos de ribera y curtición.
  - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas de los procesos mecánicos de ribera y curtición 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.
  - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento
  - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
  - Equipo de medición y control de parámetro.

5. *Documentación técnica referente a los procesos mecánicos de ribera y curtición de las pieles, y gestión de la calidad de la empresa.*

- Informe del proceso y resultados de los procesos mecánicos de ribera y curtición de las pieles.
  - Procedimientos aplicados.
  - Calidad de las pieles después de los procedimientos aplicados.
  - Observación de posibles defectos.
  - Informes técnicos específicos.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Propuestas de posibles mejoras.

6. *Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de este ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES*

- Documentación técnica general aplicable a los procesos mecánicos de ribera y curtición.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Métodos de trabajo.
  - Esquema del proceso de ribera y curtición.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Especificaciones de los procedimientos requeridos.
  - Programación establecida por la empresa.
  - Procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
- Pieles. Tipos y características.
  - Condiciones de entrada y producto final.
- Equipos, máquinas e instrumentos utilizados en los procesos mecánicos de ribera y curtición.
  - Instalaciones y recipientes utilizados.
  - Tipos, características, y aplicaciones: recortar, rebajar, dividir, descarnar, escurrir continuas y discontinuas, ablandadoras, esmerilado, desempolvar entre otras.
  - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Equipo técnico para la preparación de las máquinas.
  - Cargar programas en máquina de funcionamiento mecánico o electrónico.
  - Ajuste de los parámetros para el tratamiento.
  - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.
- Transporte en procesos mecánicos de ribera y curtición.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de calidad específicas de procesos mecánicos de ribera y curtición.
  - 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 de curtidos.
  - Cumplimiento a su nivel de la normativa vigente.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.

- Uso y manejo adecuado de los EPIs.
- 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:

   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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 del ECP0447_2: “Realizar los procesos mecánicos de ribera y curtición”, 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 alguno de los procesos mecánicos (recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado), de ribera o curtición, requerido por una partida de pieles, según las especificaciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar los lotes de pieles previamente tratadas, para el proceso mecánico de ribera o curtición, según la ficha técnica de producción.

2. Preparar las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos.

3. Efectuar el proceso mecánico de ribera o curtición de pieles, según la ficha técnica de producción.

4. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de fichas técnicas de fabricación.
- Se dispondrá de las pieles con distinto nivel de tratamiento y en el estado requerido por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de máquinas, herramientas y útiles requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la documentación técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.
- 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:

Criterios de mérito	***Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente***
Preparación de los lotes de pieles previamente tratadas, para el proceso mecánico de ribera o curtición, según la ficha técnica de producción.	- Utilización de la información técnica proporcionada referente a la preparación de los lotes de pieles. - Comprobar las características de las pieles requeridas para el proceso mecánico de ribera

	o curtición. - Uso de instrumentos y herramientas de medida para pieles. - Elección de las pieles atendiendo a integridad, dimensiones, espesor, coloración y partidas según requerimientos. - Uso de muestras de pieles de referencia. - Agrupación de las pieles en lotes homogéneos por su naturaleza. - Descarte de las pieles defectuosas y con anomalías. *El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores de este criterio en todas las actividades.*
Preparación de las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en el proceso mecánico de ribera o curtición.	- Utilización de la información técnica proporcionada referente a la preparación de las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos. - Selección de máquinas, o herramientas requeridos. - Operatividad de las máquinas requeridas. - Efectúa operaciones de pruebas de las máquinas, según las fichas técnicas. - Cambio de los elementos auxiliares requeridos. - Regulación de los cilindros y cuchillas de las máquinas. - Reajuste de los parámetros de sentido de giro, velocidad, presión y tiempo de los equipos después de la prueba. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.*
Efectuar el proceso mecánico (recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado) de ribera o curtición, según la ficha técnica de producción.	- Utilización de la información técnica proporcionada referente al procedimiento mecánico previsto de ribera o curtición, de pieles. - Estado de las pieles al comienzo del procedimiento previsto. - Utilización de los equipos y dispositivos necesarios para el manejo de pieles. - Introducción de las pieles en el dispositivo de las máquinas en el orden y frecuencia prevista. - Comprobando que los parámetros del proceso se mantienen dentro de los márgenes previstos. - Ajustando los parámetros como presión,

	velocidad, tiempos y otros, que lo requieran. - Comprobar el espesor y uniformidad, en su caso, de las pieles. - Comprobación que las máquinas se mantienen limpias de residuos. - Detección de posibles alteraciones en el procedimiento. - Evitar el deterioro de las pieles en su manejo durante el procedimiento. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.*
Cumplimentación de la documentación específica de las actividades desarrolladas en los procesos mecánicos de ribera o curtición de pieles.	- Registro de los niveles de calidades de las pieles. - Registro de datos de los procedimientos efectuados en las pieles. - Registro en su caso de incidencias y no conformidades de las actividades realizadas. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.*
Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector de curtidos.	- 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. - *El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores de este criterio en todas las actividades.*

Escala A

5 *Se han preparado con minuciosidad las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en el proceso mecánico de ribera o curtido de pieles, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios necesarios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en buen estado de uso.*

4 ***Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en el proceso mecánico de ribera o curtido de pieles, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando los factores más significativos que intervienen***

en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.

3 *Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en el proceso mecánico de ribera o curtido de pieles, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando cambios poco significativos en los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros, pero no comprobando los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.*

2 *Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en el proceso mecánico de ribera o curtido de pieles, a partir de la información técnica proporcionada, no efectuando cambios necesarios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores, faltando el ajuste de algunos parámetros y no considerando los factores que intervienen en la prueba, no comprobando además el estado de uso.*

1 *Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en el proceso mecánico de ribera o curtido de pieles, no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores.*

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

Escala B

5 *Se ha efectuado el proceso mecánico previsto de ribera o curtición, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando con destreza las máquinas y herramientas requeridos, introduciendo las pieles de forma adecuada en el dispositivo correspondiente, con el orden y frecuencia necesarios en las mismas, comprobando los parámetros dentro de los márgenes previstos y evitando su deterioro en el manejo durante el procedimiento.*

4 ***Se ha efectuado el proceso mecánico previsto de ribera o curtición, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas requeridos, introduciendo las pieles en el dispositivo correspondiente con el orden y frecuencia necesarios en las mismas, comprobando los parámetros dentro de los márgenes previstos y evitando su deterioro en el manejo durante el procedimiento.***

3 *Se ha efectuado el proceso mecánico previsto de ribera o curtición, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando algunas de las máquinas y herramientas requeridos, introduciendo las pieles sin cuidado en el dispositivo correspondiente con el orden y frecuencia necesarios en las mismas, comprobando parte de los parámetros dentro de los márgenes previstos, y evitando deterioros no significativos en el manejo*

durante el procedimiento.

2 *Se ha efectuado el proceso mecánico previsto de ribera o curtición, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando algunas de las máquinas y herramientas requeridos, introduciendo las pieles con escaso cuidado en el dispositivo correspondiente, con el orden y frecuencia necesarios en las mismas, comprobando sin rigor los parámetros dentro de los márgenes previstos y no evitando su deterioro en el manejo durante el procedimiento.*

1 *Se ha efectuado el proceso mecánico previsto de ribera o curtición, sin considerar la documentación técnica proporcionada, utilizando algunas de las máquinas y herramientas requeridos, introduciendo las pieles descuidadamente en el dispositivo correspondiente sin el orden y frecuencia necesarios en las mismas, no comprobando los parámetros y con falta de rigor en su manejo durante el procedimiento.*

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

Escala C

5 *Se ha cumplimentado minuciosamente la documentación específica referente al proceso mecánico de ribera o curtición de pieles, registrando los datos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades e informando con precisión de la calidad de las mismas.*

4 ***Se ha cumplimentado la documentación específica referente al proceso mecánico de ribera o curtición de pieles, registrando los datos significativos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades e informando de la calidad de las mismas.***

3 *Se ha cumplimentado la documentación específica referente al proceso mecánico de ribera o curtición de pieles, registrando de forma incompleta los datos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades e informando insuficientemente de la calidad de las mismas.*

2 *Se ha cumplimentado la documentación específica referente al proceso mecánico de ribera o curtición de pieles, registrando de forma errónea los datos de las actividades efectuadas, e incompleta respecto a la calidad de las mismas.*

1 *No ha cumplimentado la documentación específica referente al proceso mecánico de ribera o curtición de pieles, ni registrando los datos de las actividades efectuadas.*

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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES 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 del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

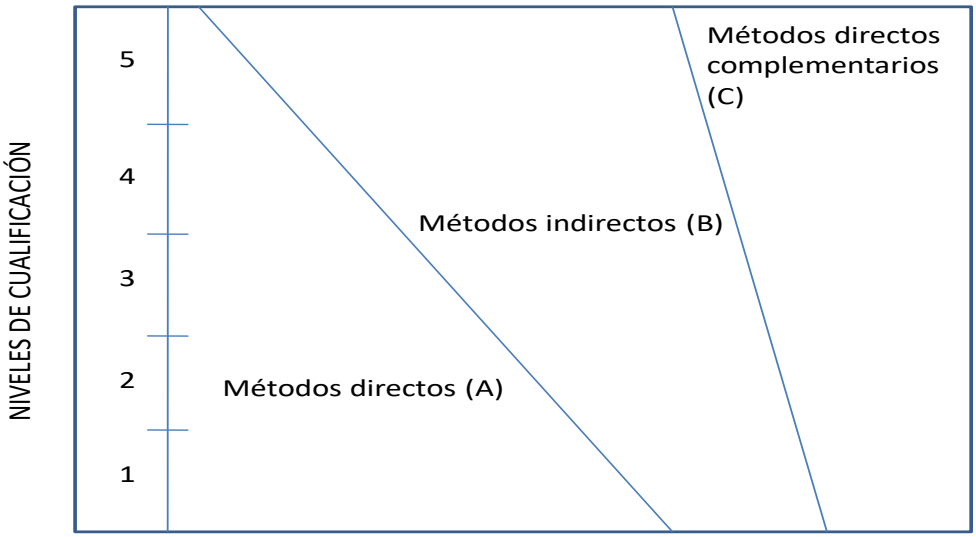
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

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 del ECP. 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 realización de los procesos mecánicos de ribera y

curtición, 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 el ECP, 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 los elementos de la competencia 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) Este Estándar de Competencias Profesionales 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.