



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0451_2: Montar calzado por otros sistemas distintos al
inyectado y vulcanizado y su acabado”**



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 ECP0451_2: Montar calzado por otros sistemas distintos al inyectado y vulcanizado y su acabado.

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 que intervienen en montar calzado por otros sistemas distintos al inyectado y vulcanizado y su acabado, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.



1. Identificar el proceso industrial de montaje y acabado, según las características generales del calzado y sus indicaciones técnicas, para organizar la producción.

- 1.1 El producto, proceso, operaciones (embastar, moldear, montar, cardar, pegar pisos, clavar tacones, acabar, lavar, reparar, envasar, entre otras) y su secuencia para la fabricación, se organizan, según prioridades, para cumplir con los plazos establecidos por la dirección de la empresa.
- 1.2 Los artículos que componen el calzado a fabricar (materias primas, componentes, complementos, ente otros) se reconocen, según su ficha técnica, nota de fabricación y características del calzado.
- 1.3 Las máquinas, herramientas y útiles que intervienen en la fabricación del artículo se identifican, seleccionándolos, de entre los disponibles, teniendo en cuenta el tipo de artículo a producir.

2. Preparar las máquinas, según el sistema de montaje aplicado y características del calzado, actuando sobre sus elementos para ajustarlos, según el tipo de calzado a producir, teniendo en cuenta lo indicado en el manual de instrucciones del fabricante, así como el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa, para disponerlas a la producción.

- 2.1 Los elementos operadores de las máquinas de montar por pegado y/o cosido se preparan, según sus características técnicas y en función del tipo de montaje (Blake, Billy, Halley, Good-Year, Kiowa, Crispino, Guante, Guaracha, entre otros) mediante pruebas específicas.
- 2.2 Los elementos operadores de las máquinas de acabado se preparan, según sus características técnicas y en función del tipo de calzado y su acabado (natural, cepillado, brillo, tintes o anilinas, entre otras) mediante pruebas específicas.
- 2.3 Los elementos de las máquinas que intervienen en el proceso productivo se disponen, para la producción, ajustándolos, teniendo en cuenta las características del calzado a fabricar y realizando las operaciones de prueba específicas.
- 2.4 Las máquinas se preparan, ordenadamente, siguiendo la secuencia del proceso productivo, en el tiempo establecido por la empresa.
- 2.5 Las piezas de las máquinas de montaje (moldes, placas de conformar, teflón, soportes, almohadillas, entre otras) se cambian y/o ajustan, con agilidad, destreza y con la exactitud necesaria para no deteriorar las máquinas y los productos.
- 2.6 Las máquinas de montaje por pegado y/o cosido se regulan, en tiempo, temperatura y presión, teniendo en cuenta el tipo de calzado, materia prima y componentes (piel, textil, cuero, hilos, adhesivos, entre otros), siguiendo las indicaciones del manual técnico y características de los componentes y tipos de costuras.
- 2.7 Las máquinas y herramientas de acabado (recortadora de forros, planchas de conformado, cepillos, cabinas de abrillantar, pistolas de



aerografía, entre otros) se regulan, en tiempo, velocidad, temperatura y presión, teniendo en cuenta el tipo de calzado, materia prima y componentes (piel, textil, cuero, hilos, adhesivos, entre otros), siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones, materiales a utilizar, normativa a cumplir, entre otras) y las características del calzado acabado.

3. Montar calzado por pegado, aplicando sistemas como el Blake, Guaracha, Kiowa, Guante, entre otros, según las particularidades del calzado y características técnicas de producción y acabado, siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones del proceso productivo, medios y materiales a utilizar), cumpliendo los plazos establecidos por la empresa y siguiendo el plan sobre prevención de riesgos laborales.

- 3.1 El montado de calzado por pegado (Blake, Guaracha, kiowa, Guante, entre otros) se aplica, según las características generales del sistema de montado y particularidades del artículo a fabricar.
- 3.2 Los componentes y elementos que intervienen en el montado de calzado por pegado (hormas, cortes aparados, topes, contrafuertes, plantas de montado, tacones, pisos, suelas, entre otros) se disponen, ordenadamente, según las características del artículo y secuencia de producción.
- 3.3 El corte aparado se prepara (embastado y moldeado con las plantas de montado puestas y ajustadas a su horma), para el montado, con habilidad, precisión y seguridad, según el sistema de montado que se aplique.
- 3.4 El corte sobre horma se monta, a la planta, por adhesión, con autonomía, habilidad, eficacia y criterios estéticos, controlando los parámetros de tensión, dosificación de adhesivo, temperatura, presión y tiempo de la máquina, teniendo en cuenta las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: firmeza, ausencia de arrugas, apariencia estética, medidas y alturas de hueco, laterales y talón, uniformidad de color y pulcritud, entre otras.
- 3.5 El calzado montado se prepara, para la adhesión de suelas y/o pisos (lijar, cardar, halogenar, aplicar imprimación, entre otras), con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia, pulcritud y criterios estéticos, controlando los parámetros de dosificación, temperatura, presión y tiempo de la máquina, según las particularidades del calzado y sistema de fabricación aplicado (con o sin tacones, bottier o cubano, cuñas, plataformas, entre otros), a fin de conseguir propiedades como: adhesión, flexibilidad, ligereza, comodidad, solidez, uniformidad de color, pulcritud, entre otras.
- 3.6 La calidad del montado y/o unión por pegado se controla, asegurando, entre otros, la solidez, ausencia de arrugas, estabilidad del calzado al pisar en horma y sus medidas de hueco, laterales, altura de talón, pulcritud, uniformidad de color y apariencia estética, entre otras.



- 3.7 Las posibles anomalías o defectos que pudieran surgir y las alternativas que promuevan la mejora de los procesos o del acabado de los modelos se proponen, con prontitud y exactitud, al departamento de calidad.

4. Montar calzado cosido y/o mixto, aplicando sistemas como el Halley, Billy, Good-Year, Kiowa, Crispino Blake, Guaracha, Guante, entre otros, según las particularidades del modelo y características técnicas de producción y acabado, siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones del proceso productivo, medios y materiales a utilizar), cumpliendo con los plazos establecidos por la empresa y según el plan sobre prevención de riesgos laborales.

- 4.1 El calzado se monta, por cosido y/o mixto (Halley, Billy, Good-Year, kiowa, Crispino Blake, Guaracha, Guante, entre otros), según las características generales del sistema de montado y particularidades del artículo a fabricar.
- 4.2 Los componentes y elementos que intervienen en el montado de calzado por cosido y/o mixto (hormas, cortes aparados, topes, contrafuertes, plantas de montado, tacones, pisos, suelas, entre otros) se disponen, ordenadamente, según las características del artículo y secuencia de producción.
- 4.3 El corte aparado se prepara (embastado y moldeado con las plantas de montado puestas y ajustadas a su horma), para el montado, con habilidad, precisión y seguridad, según el sistema de montado a aplicar.
- 4.4 El corte sobre horma se monta, a la planta, por adhesión, con autonomía, habilidad, precisión, y criterios estéticos, controlando los parámetros de tensión, dosificación de adhesivo, temperatura, presión y tiempo de la máquina, teniendo en cuenta las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: solidez, ausencia de arrugas, apariencia estética, medidas y alturas de hueco, laterales, talón, uniformidad de color, pulcritud, entre otros.
- 4.5 El corte montado se cose, a la planta de montado, de forma directa o por medio de viras/cercos, mediante técnicas de cosido aplicadas con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia y criterios estéticos, controlando parámetros de tensión, presión, fricción de hilos y temperatura en la máquina de coser, teniendo en cuenta las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: resistencia y flexibilidad, firmeza de la costura, solidez, pulcritud, entre otros.
- 4.6 El calzado montado cosido se prepara, para la adhesión de suelas y/o pisos (lijar, cardar, halogenar, aplicar imprimación, entre otras) con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia, pulcritud y criterios estéticos, controlando los parámetros de dosificación, temperatura, presión y tiempo, según las particularidades del calzado y el sistema de fabricación aplicado (con o sin tacones, bottier o cubano, cuñas, plataformas, entre otros), a fin de conseguir propiedades como:



Financiado por
la Unión Europea

adhesión, flexibilidad, ligereza, comodidad, solidez, uniformidad de color, pulcritud, entre otras.

- 4.7 El calzado montado y pegado se cose, a pisos y/o suelas, de forma directa o por medio de viras/cercos, mediante técnicas de cosido aplicadas con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia y criterios, controlando parámetros de tensión, presión, fricción de hilos y temperatura en la máquina de coser, según las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: resistencia, flexibilidad, firmeza de costura, solidez, pulcritud, entre otros.
- 4.8 Las posibles anomalías o defectos que pudieran surgir y las alternativas que promuevan la mejora de los procesos o del acabado de los modelos se proponen, con prontitud y exactitud, al departamento de calidad, para su subsanación lo antes posible.

5. Acabar calzado para conferirle las características y aspecto de presentación final previsto (etiquetado y envasado), disponiéndolos para su almacenaje y aportando la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto.

- 5.1 El acabado del calzado se organiza, conforme al tipo de artículo, características, materiales y componentes, teniendo en cuenta los elementos técnicos que intervienen, plazos establecidos por la empresa y siguiendo el plan sobre prevención de riesgos laborales.
- 5.2 El calzado se acaba, de manera metódica, con habilidad y destreza, aplicando técnicas específicas para cada operación (recortar sobrantes de forro y/o calados, encolar y colocar plantillas, planchar, limpiar, colocar pernitos, abrillantar, entre otras), aplicando criterios estéticos y controlando propiedades como: uniformidad de color, ausencia de arrugas, solidez, firmeza, estabilidad, pulcritud, entre otras.
- 5.3 El calzado se prepara, para su presentación final (etiquetado, empaquetado, entre otras), de manera metódica, con habilidad, destreza y criterios de buen gusto, según las características del calzado, ficha técnica y nota de fabricación, siguiendo las instrucciones del área de producción, a fin de cumplir con los plazos marcados por la empresa, plan sobre prevención de riesgos laborales y plan sobre producción y gestión de residuos.
- 5.4 Las anomalías o defectos y sus causas se identifican, para aplicar medidas correctivas dentro de los límites de la responsabilidad asignada y en los plazos establecidos por la empresa, informando al departamento de calidad y aportando posibles soluciones de mejora.
- 5.5 Los documentos internos que se precisan, en caso de facturación y/o entrega de mercancías (albaranes, hojas de transporte, entre otros) se cumplimentan, en formato papel y/o digital, de manera concreta y precisa, aplicando las normativas internas sobre gestión y protección de datos.



6. Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de máquinas de montar calzado por pegado, cosido o mixto, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, conforme a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción.

- 6.1 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas que intervienen en la fabricación del calzado se verifica, comprobando que se han limpiado, ajustado y lubricado, según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas sobre seguridad del fabricante.
- 6.2 El inventario de piezas y consumibles necesarios para las reparaciones de primer nivel se actualiza, regularmente, asegurando procesos de mantenimiento y reparación, ágiles.
- 6.3 El funcionamiento de herramientas y máquinas se controla, de manera continuada, sustituyendo los consumibles y piezas averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.
- 6.4 Los residuos generados por la sustitución de piezas, componentes, aceites o cualquier otro elemento desechable se gestionan, con arreglo al plan sobre producción y gestión de residuos de la empresa.
- 6.5 La documentación generada en el mantenimiento de las máquinas se actualiza, completándola, a fin de permitir la identificación de posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.
- 6.6 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten, con prontitud, al área de mantenimiento, por las vías de comunicación establecidas (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras) en la empresa.

7. Aportar la información técnica referente al montado y acabado de calzado por pegado, cosido o mixto, resultados y calidad del producto, mediante reuniones, documentación interna e inventarios, entre otros, a fin de contribuir a la mejora de los procesos.

- 7.1 Los procesos, registros y datos se analizan, estudiándolos, de forma continua, para mejorar la eficiencia de la empresa.
- 7.2 La cadena de producción y cada uno de las operaciones que la componen se analizan, de manera continua, respetuosa y proactiva, para detectar las necesidades de mejora de los procesos y calidad del producto acabado.
- 7.3 Las incidencias y fallos se registran, para facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, a través de documentación y formularios internos de la empresa, aportando criterios de mejora continua.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.



Financiado por
la Unión Europea

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 **ECP0451_2: Montar calzado por otros sistemas distintos al inyectado y vulcanizado y su acabado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Cortes aparados de piel y/o tejidos

- Preparación del corte en horma. Aplicaciones. Hormas. Componentes prefabricados. Distribución de componentes por artículos o conjunto de artículos. Equipo de protección individual. Normas sobre calidad. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

2. Montado de calzado

- Tipos y características: Blake, Halley o Billy, Good-year, Kiowa, entre otros. Operaciones y procedimientos de montado de calzado. Colocación de tacones, cuñas, plataformas, suelas y pisos pegados y/o cosidos. Tipos de cosido: al hendido, al canto, de casco, entre otros. Adhesivos y colas. Características. Parámetros: presión de prensado, tiempos de moldeado y montado. Temperaturas de las máquinas. Presión de placas y almohadillas. Tiempo y temperatura de hornos. Criterios de calidad de los diversos tipos de montado. Máquinas de montado: tipos y características. Máquinas de rebatir, lijar y/o cardar: tipos y características. Máquinas de prefijar y clavar tacones: tipos y características. Máquinas de vaporizado y conformar, entre otras: tipos y características. Máquinas de reactivado. Máquinas de halogenar. Máquinas de coser pisos: tipos y aplicaciones. Dispositivos de seguridad activa de las máquinas. Accidentes más comunes en las máquinas de montado. Equipo de protección individual. Normas sobre calidad. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

3. Acabado de calzado

- Tipos de acabado. Operaciones y procedimientos de acabado de calzado. Criterios de calidad de los diversos tipos de acabado. Máquinas, útiles y accesorios de acabado: tipos y aplicaciones. Máquinas auxiliares y de transporte. Dispositivos de seguridad activa de las máquinas. Accidentes más comunes en las máquinas y útiles de acabado. Equipo de protección individual. Normas sobre calidad. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

4. Sistemas de transporte en el calzado

- Tipos: terrestre, aéreo y marítimo. Aplicaciones. Soportes de transporte. Sistema de trabajo según materiales y productos. Planificación de los sistemas. Equipo de protección individual. Normas sobre calidad. Normativa sobre



prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

5. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios

- Manual de mantenimiento. Mantenimiento preventivo y correctivo. Fichas técnicas y manuales de mantenimiento. Equipo de protección individual. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

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:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Valorar el talento y el rendimiento profesional con independencia del sexo.

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 "ECP0451_2: Montar calzado por otros sistemas distintos al inyectado y vulcanizado y su acabado", 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 montar calzado por otros sistemas distintos al inyectado y vulcanizado y su acabado, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el proceso industrial de montaje y acabado
2. Montar y acabar el calzado
3. Aplicar operaciones de mantenimiento

Condiciones adicionales:

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

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
----------------------------	--

<p><i>Precisión en la preparación del proceso industrial de montaje y acabado</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Organización del producto, proceso y operaciones.- Identificación de las máquinas y herramientas que intervienen en el proceso.- Preparación de los elementos de las máquinas de montar por pegado y/o cosido.- Preparación de los elementos de las máquinas de acabados.- Preparación y ajuste de las máquinas que intervienen en el proceso productivo.- Ajuste y/o cambio de las piezas de las máquinas de montado.- Regulación de las máquinas de montado por pegado.- Regulación de las máquinas de acabado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Destreza en el montaje y acabado del calzado</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Disposición de los componentes que intervienen en el montado de calzado por pegado.- Aplicación del montado por pegado.- Separación del corte aparado para el montado.- Montaje del corte a la planta por adhesión.- Preparación del calzado montado para la adhesión de suelas.- Proposición de anomalías o defectos y alternativas a los mismos.- Disposición de los componentes que intervienen en el montado de calzado por cosido y/o mixto.- Montaje del calzado por cosido y/o mixto.- Realización del cosido del corte montado a la planta de montado.- Preparación del calzado montado cosido.- Realización del cosido a pisos y/o suelas del calzado montado y pegado.- Proposición de anomalías o defectos.- Realización del acabado del calzado con habilidad y destreza.- Presentación del calzado.- Complimentación de documentos interno. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigor en la aplicación de operaciones de mantenimiento</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Verificación del mantenimiento de primer nivel de las máquinas.

	<ul style="list-style-type: none">- Actualización del inventario de piezas y consumibles.- Realización del control de máquinas y herramientas.- Gestión de los residuos.- Actualización de la documentación.- Análisis de los procesos, registro y datos.- Análisis de la cadena de producción.- Registro de incidencias y fallos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A

4	<p><i>Para preparar el proceso industrial de montaje y acabado, organiza el producto, proceso y operaciones. Identifica las máquinas y herramientas que intervienen en el proceso. Prepara los elementos de las máquinas de montar por pegado y/o cosido. Prepara los elementos de las máquinas de acabados. Prepara y ajusta las máquinas que intervienen en el proceso productivo. Ajusta y/o cambia las piezas de las máquinas de montaje. Regula las máquinas de montaje por pegado. Regula las máquinas de acabado.</i></p>
3	<p><i>Para preparar el proceso industrial de montaje y acabado, organiza el producto, proceso y operaciones. Identifica las máquinas y herramientas que intervienen en el proceso. Prepara los elementos de las máquinas de montar por pegado y/o cosido. Prepara los elementos de las máquinas de acabados. Prepara y ajusta las máquinas que intervienen en el proceso productivo. Ajusta y/o cambia las piezas de las máquinas de montaje. Regula las máquinas de montaje por pegado. Regula las máquinas de acabado, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para preparar el proceso industrial de montaje y acabado, organiza el producto, proceso y operaciones. Identifica las máquinas y herramientas que intervienen en el proceso. Prepara los elementos de las máquinas de montar por pegado y/o cosido. Prepara los elementos de las máquinas de acabados. Prepara y ajusta las máquinas que intervienen en el proceso productivo. Ajusta y/o cambia las piezas de las máquinas de montaje. Regula las máquinas de montaje por pegado. Regula las máquinas de acabado, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No prepara el proceso industrial de montaje y acabado.</i></p>

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

Escala B

4	<p><i>Para montar y acabar el calzado, dispone los componentes que intervienen en el montaje de calzado por pegado. Aplica el montaje por pegado. Separa el corte apartado para el montaje. Monta el corte a la planta por adhesión. Prepara el calzado montado para la adhesión de suelas. Propone anomalías o defectos y alternativas a los mismos. Dispone los componentes que intervienen en el montaje de calzado por cosido y/o mixto. Monta el calzado por cosido y/o mixto. Realiza el cosido del corte montado a la planta de montaje. Prepara el calzado montado cosido. Realiza el cosido a pisos y/o suelas del calzado montado y pegado. Propone anomalías o defectos. Realiza el acabado del calzado con habilidad y destreza. Presenta el calzado. Cumplimenta documentos interno.</i></p>
3	<p><i>Para montar y acabar el calzado, dispone los componentes que intervienen en el montaje de calzado por pegado. Aplica el montaje por pegado. Separa el corte apartado para el montaje. Monta el corte a la planta por adhesión. Prepara el calzado montado para la adhesión de suelas. Propone anomalías o defectos y alternativas a los mismos. Dispone los componentes que intervienen en el montaje de calzado por cosido y/o mixto. Monta el calzado por cosido y/o mixto. Realiza el cosido del corte montado a la planta de montaje. Prepara el calzado montado cosido. Realiza el cosido a pisos y/o suelas del calzado montado y pegado. Propone anomalías o defectos. Realiza el acabado del calzado con habilidad y destreza. Presenta el calzado. Cumplimenta documentos interno, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para montar y acabar el calzado, dispone los componentes que intervienen en el montaje de calzado por pegado. Aplica el montaje por pegado. Separa el corte apartado para el montaje. Monta el corte a la planta por adhesión. Prepara el calzado montado para la adhesión de suelas. Propone anomalías o defectos y alternativas a los mismos. Dispone los componentes que intervienen en el montaje de calzado por cosido y/o mixto. Monta el calzado por cosido y/o mixto. Realiza el cosido del corte montado a la planta de montaje. Prepara el calzado montado cosido. Realiza el cosido a pisos y/o suelas del calzado montado y pegado. Propone anomalías o defectos. Realiza el acabado del calzado con habilidad y destreza. Presenta el calzado. Cumplimenta documentos interno, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No monta ni acaba el calzado.</i></p>

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

Escala C

4	<p><i>Para aplicar operaciones de mantenimiento, verifica el mantenimiento de primer nivel de las máquinas. Actualiza el inventario de piezas y consumibles. Realiza el control de máquinas y</i></p>
---	---

3	<p><i>herramientas. Gestiona los residuos. Actualiza la documentación. Analiza los procesos, registro y datos. Analiza la cadena de producción. Registra incidencias y fallos.</i></p> <p><i>Para aplicar operaciones de mantenimiento, verifica el mantenimiento de primer nivel de las máquinas. Actualiza el inventario de piezas y consumibles. Realiza el control de máquinas y herramientas. Gestiona los residuos. Actualiza la documentación. Analiza los procesos, registro y datos. Analiza la cadena de producción. Registra incidencias y fallos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para aplicar operaciones de mantenimiento, verifica el mantenimiento de primer nivel de las máquinas. Actualiza el inventario de piezas y consumibles. Realiza el control de máquinas y herramientas. Gestiona los residuos. Actualiza la documentación. Analiza los procesos, registro y datos. Analiza la cadena de producción. Registra incidencias y fallos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No aplica operaciones de mantenimiento.</i></p>

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

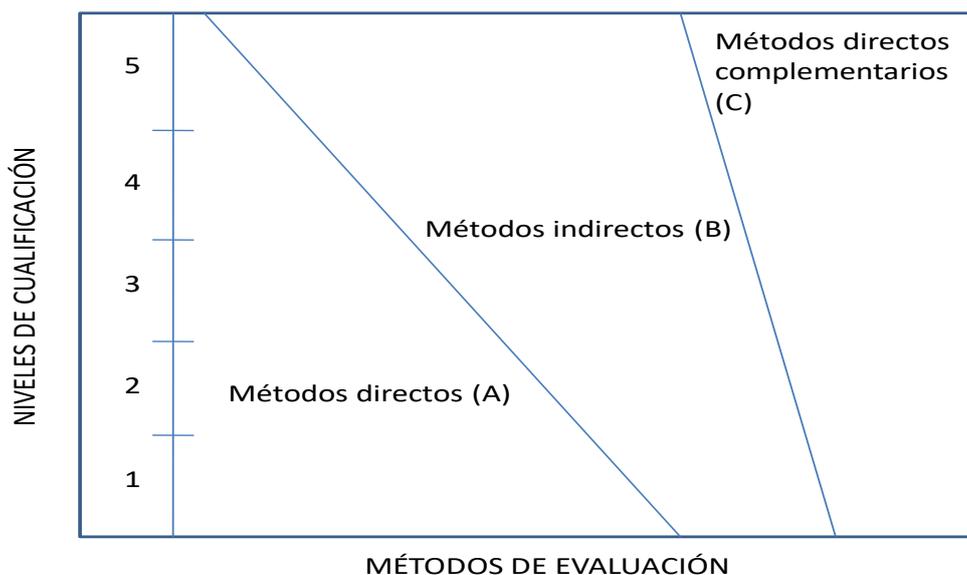
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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:

- 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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación formal y no tenga experiencia en el proceso de Montar calzado por otros sistemas distintos al inyectado y vulcanizado y su acabado, 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 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 o una profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.



- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel "2" y sus competencias conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada



mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.