



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0906_3: Supervisar y controlar los procesos de ribera,
curtición, tintura y engrase”**



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 ECP0906_3: Supervisar y controlar los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase.

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 supervisión y control de los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase, y que se indican a continuación:

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



1. Controlar la preparación de disoluciones y productos químicos, pieles y cueros, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 1.1 Obtener las formulaciones de productos químicos requeridos en las operaciones en húmedo de los cueros a partir de la documentación técnica del proceso.
 - 1.2 Comprobar que los equipos requeridos en la pesada y medida de los productos químicos y preparación de las disoluciones están calibrados y en buenas condiciones de uso.
 - 1.3 Comprobar que las disoluciones de productos químicos preparadas con antelación, cumplen con las concentraciones requeridas según los protocolos de transformación.
 - 1.4 Controlar la preparación de los cueros o pieles con antelación a su tratamiento, haciendo el seguimiento de uso de los mismos según lo previsto en la programación.
 - 1.5 Detectar las posibles desviaciones de no conformidad en las disoluciones preparadas, aplicando las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Controlar la preparación de las máquinas y bombos requeridos en las operaciones de ribera, curtición, tintura, y engrase, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Controlar la preparación de las máquinas y bombos de los trabajos en húmedo, requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
 - 2.2 Controlar la programación de las máquinas requeridas en los procesos de producción, comprobando la secuencia de operaciones y los valores de los parámetros de las mismas, según la ficha técnica y requerimientos de la empresa.
 - 2.3 Comprobar las operaciones de prueba de las máquinas, utilizando materiales reales o simulaciones, detectando las desviaciones producidas y los puntos conflictivos o difíciles de resolver según especificaciones técnicas.
 - 2.4 Controlar el ajuste requerido de las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.
 - 2.5 Verificar que las tolerancias de los parámetros de las máquinas son las especificadas el proceso básico.
 - 2.6 Controlar las operaciones de mantenimiento de las máquinas y equipos, evitando interferencia o minimizando las mismas en la producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades según plan de producción y haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Controlar las operaciones físico-químicas de ribera, curtición, tintura y engrase, a partir de la ficha técnica de producción, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Comprobar los parámetros de las pieles, haciendo un seguimiento de las operaciones en húmedo y flujo de materiales según la ficha técnica de producción.
 - 3.2 Controlar las operaciones de producción, aplicando correcciones en caso de producirse desviaciones para garantizar la obtención de las pieles con la calidad requerida.
 - 3.3 Comprobar las especificaciones de las partidas de pieles obtenidas en cada una de las operaciones de ribera, curtición, tintura o engrase.
 - 3.4 Comprobar que las actividades que afectan a su plan de producción (mantenimiento, almacén, calidad u otras fases internas y externas), se desarrollan de forma que no afecten a la programación prevista.
 - 3.5 Restablecer la producción, si se producen anomalías durante el funcionamiento, operaciones de mantenimiento u otras, siguiendo los procedimientos de la empresa.
 - 3.6 Ajustar la programación para compensar posibles desviaciones en la producción, registrando las actuaciones efectuadas.
 - 3.7 Reasignar tareas, cargas de máquinas y operaciones de mantenimiento correctivo de las máquinas en caso de anomalías e incumplimiento de los objetivos de producción.
 - 3.8 Comunicar las posibles contingencias críticas que inciden en la calidad, cantidad, plazos y sostenibilidad al departamento de producción a fin de resolver de forma coordinada las anomalías presentadas.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. *Controlar las operaciones mecánicas de ribera y curtición, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.*

- 4.1 Comprobar que las operaciones mecánicas de curtido (recortado, dividido, rebajado, deslanado y rasado, entre otras), se efectúan en las condiciones preestablecidas, resolviendo las incidencias que se presenten.
 - 4.2 Controlar la calidad de producción, verificando que las operaciones mecánicas se efectúan con criterios de sostenibilidad industrial y siguiendo las instrucciones establecidas.
 - 4.3 Comprobar que las características de las pieles obtenidas en las operaciones de ribera y curtición, son las requeridas y que las operaciones aplicadas son las especificadas.
 - 4.4 Modificar la programación, en su caso, para corregir posibles desviaciones de producción y compensar éstas.
 - 4.5 Valorar durante el proceso, los resultados obtenidos de las operaciones mecánicas de ribera y curtición aplicando correcciones si se observaran desviaciones en las especificaciones exigidas.
 - 4.6 Comprobar que las actividades que afectan a su plan de producción (mantenimiento, almacén, calidad u otras fases internas y externas), se desarrollan de forma que no afecten a la programación prevista.
 - 4.7 Comunicar las contingencias críticas en calidad, cantidad y plazos en el momento oportuno resolviendo de forma coordinada, las anomalías presentadas.
- Desarrollar las actividades según plan de producción y haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



5. Controlar las operaciones mantenimiento de máquinas y equipos, garantizando las operaciones de ribera, curtición tintura y engrase, con el nivel de calidad requerido.

- 5.1 Comprobar que el plan de mantenimiento preventivo establecido se efectúa sin afectar a la producción, o en su caso, que éste interfiere lo menos posible en la producción.
- 5.2 Comprobar que el plan de mantenimiento preventivo establecido se aplica según la programación y que las máquinas están disponibles en tiempo y forma.
- 5.3 Comprobar la disponibilidad de los repuestos requeridos, valorando existencias, necesidades de mantenimiento, listado de pedidos y suministros.
- 5.4 Controlar los trabajos de mantenimiento de las máquinas y equipos de producción de forma que interfieran lo menos posible en la producción.
- Desarrollar las actividades según plan de mantenimiento, programa de producción y haciendo cumplir las normas de prevención y riesgos laborales.

6. Formar técnicamente al grupo de trabajadores a su cargo, sobre los procedimientos de ribera, curtición tintura y engrase.

- 6.1 Impartir formación a los trabajadores cuando se implanten nuevos métodos, cambio de puestos de trabajo, o nuevos ingresos de personal.
- 6.2 Detectar las necesidades de formación de los trabajadores en función de los requerimientos de los puestos de trabajo.
- 6.3 Elaborar un plan de formación que responda a de requerimiento de los puestos de trabajo, plazos disponibles y necesidades de la empresa.
- 6.4 Aplicar el plan de formación de los trabajadores considerando la mejora de procesos, métodos y tiempos aplicables en producción, su finalidad, temporalizarían y necesidades del personal al que va dirigido.
- 6.5 Transmitir información a los trabajadores a su cargo que afecte a la forma de ejecutar las operaciones asignadas y el aprovechamiento de los recursos materiales disponibles en la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

7. Organizar el personal para la consecución de los objetivos de producción en las operaciones de ribera, curtición tintura y engrase del proceso productivo de la empresa.

- 7.1 Distribuir las tareas entre los trabajadores a su cargo, para obtener los productos en los plazos previstos, con la calidad requerida y al menor coste.
- 7.2 Coordinar la comunicación entre las secciones implicadas en el proceso, utilizando por los cauces y tiempos establecidos.
- 7.3 Aportar soluciones para cumplir con las previsiones y los trabajos de producción en curso y evitar posibles incidencias.
- 7.4 Valorar las aportaciones del personal de las secciones implicadas y en su caso, aplicarlas para la mejora los trabajos de producción, control del proceso y plan de mantenimiento.



- 7.5 Garantizar el cumplimiento de las instrucciones establecidas por la empresa, haciendo que el personal se sienta implicado en la política de producción y calidad de la empresa.
- 7.6 Evitar la generación de posibles conflictos interpersonales originados en el ámbito de trabajo, y en su caso, tomar medidas y resolverlos con prontitud.
- 7.7 Resolver problemas técnicos o de relaciones personales, tomando decisiones a su nivel y en colaboración con el inmediato superior.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de producción y haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

8. *Coordinarse en el desarrollo de actividades de producción de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles con los departamentos implicados para alcanzar los objetivos de producción.*

- 8.1 Aportar mejoras para el desarrollo de las actividades de producción, y colaborar con los departamentos implicados.
- 8.2 Detectar necesidades del mercado potencial, haciendo pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso adecuados a la producción, aportando soluciones coordinadas con el departamento de I+D+I.
- 8.3 Detectar posibles incidencias que implican las previsiones y trabajos de otras secciones, comunicándolas a los departamentos implicados.
- 8.4 Coordinar las actuaciones entre departamentos, aportando soluciones de mejora de procesos, control y mantenimiento establecidos en los planes de producción de la empresa.
- 8.5 Incorporar las aportaciones aceptadas en las acciones de mejora del proceso, facilitando las operaciones con la calidad prevista y reduciendo costes según requerimientos de la empresa.
- 8.6 Valorar las propuestas de mejora aportadas por los trabajadores, transmitiendo las mismas a los departamentos implicados facilitando la incorporación en el proceso productivo.
- 8.7 Adoptar las medidas de coordinación tomadas referentes a control de calidad, mantenimiento, fases productivas y plazos, facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
- 8.8 Informar a los trabajadores de las medidas de coordinación tomadas facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

9. *Controlar al personal y los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles, haciendo cumplir las medidas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.*

- 9.1 Impartir la formación sobre el cumplimiento del plan prevención de riesgos laborales y medioambientales de la empresa a todos los trabajadores.
- 9.2 Controlar que se hace el mantenimiento de los equipos de protección individual y medios de seguridad.
- 9.3 Comprobar la ubicación y funcionamiento de los equipos de protección individual y medios de seguridad.
- 9.4 Determinar las medidas aplicables de prevención en los puestos de trabajo donde se han detectado riesgos para evitar accidentes laborales.



- 9.5 Comprobar que las zonas de trabajo se mantienen en las condiciones de limpieza y orden establecidas.
 - 9.6 Asegurar el cumplimiento de las normas de seguridad y conservación del medioambiente establecido durante el periodo de trabajo.
 - 9.7 Señalizar las medidas de seguridad, aplicables en equipos y máquinas, por medio de carteles adecuados a los puestos de trabajo.
- Desarrollar las actividades cumpliendo con las especificaciones del plan de seguridad 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 ECP0906_3: Supervisar y controlar los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de disoluciones, productos químicos, pieles y cueros para procesos de ribera, curtición, tintura y engrase.

- Documentación técnica aplicable a la preparación de disoluciones y productos químicos así como pieles y cueros. Características y uso.
 - Métodos de trabajo.
 - Órdenes de fabricación.
 - Normativa de ensayos de laboratorios.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Procesos básicos de procedimientos de preparaciones.
 - Fórmulas de fabricación de empresa.
- Pieles y cueros. Tipos y características.
 - Condiciones de entrada y producto final.
 - Ficha técnica de la partida o lote de pieles.
- Productos empleados en los procesos de curtición de pieles.
 - Productos químicos, colorantes y auxiliares empleados.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Manipulación de productos.
 - Etiquetado de identificación de distintos productos.
- Preparación de disoluciones, dispersiones y emulsiones.
 - Orden de adición de los productos.
 - Medida de productos químicos.
 - Pesaje y preparación de los productos químicos requeridos.
 - Tipos de contenedores y envases para productos químicos.
- Almacenamiento de las preparaciones productos químicos y colorantes.
 - Tipos de almacenes.
 - Localización de productos almacenados.
 - Formas de embalajes.
- Instrumentos y aparatos de ensayos físico-químicos en el laboratorio.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
 - Toma de muestra y probetas.

2. Preparación y puesta a punto de las máquinas y bombos requeridos en las operaciones de ribera, curtición, tintura y engrase.

- Documentación técnica específica de la preparación de las máquinas y bombos en las operaciones de ribera, curtición, tintura y engrase. Características y uso.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Procedimientos de trabajo.
 - Métodos de trabajo.
 - Listado de maquinaria y equipos.
 - Instrucciones de la empresa.
 - Manual procedimiento de la empresa
 - Especificaciones de los tratamientos requeridos.
- Equipos, máquinas o bombos e instrumentos utilizados en los procesos de ribera y curtición, tintura y engrase.
 - Tipos, características, y aplicaciones.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
 - Transporte interno de contenedores de materiales.
 - Tipos, características y aplicaciones.
- Preparación de las máquinas y bombos para los trabajos en húmedo.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
 - Determinación de los parámetros de los procesos, en función de la orden de producción.
 - Cargar programas en máquina de funcionamiento mecánico o electrónico.
 - Programación de máquinas.
 - Ajuste de los parámetros para el tratamiento.
 - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.
 - Operaciones de prueba de las máquinas.
 - Desviaciones y punto conflictivos detectados en el proceso.
 - Reajuste de las máquinas.
 - Verificación de las tolerancias de parámetros, según proceso tipo.
- Control de disponibilidad de las maquinas y equipos.
 - Vigilancia del mantenimiento de las máquinas.
 - Nivel de conservación y mantenimiento.

3. Operaciones físico-químicas de ribera, curtición, tintura y engrase, a partir de la ficha técnica de producción.

- Documentación técnica específica de las operaciones físico-químicas de ribera y curtición, tintura y engrase. Características y uso.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Ficha técnica de producción.
 - Distribución de la maquinaria.
 - Fases de producción.
 - Diagramas de flujo de materiales.
 - Equilibrado en línea.
- Tratamientos físico-químicos en los procesos de ribera y curtición de pieles.
 - Esquema del proceso de ribera.
 - Procedimientos de ribera: remojo, deslanaje, pelambre, desencalado, rendido, píquel y desengrase.
 - Procedimientos de curtición: vegetales, minerales y mixtos.
 - Operaciones secuenciadas.
 - Parámetros de control de los tratamientos físico-químico.
- Tratamiento químico de tintura y engrase de pieles.

- Esquema del proceso de tintura y engrase
- Adición de productos químicos según proceso.
- Pieles preparadas para la operación de tintura.
- Aplicación de las fórmulas de fabricación.
- Manejo de los instrumentos de control: pHmetro y termómetro entre otros.
- Obtención de muestras de pieles y baños.
- Coordinación de las operaciones en los procesos físico-químicos.
 - Relación entre departamentos implicados (mantenimiento, almacén, calidad u otras).
 - Vigilancia de las partidas de pieles en cada operación.
 - Parámetros de control de los tratamientos físico-químico.
 - Modificación de la programación, en caso de ser necesario.
 - Incidencias que se puedan presentar.
 - Correcciones de tareas, carga de máquinas, restablecimiento de la producción entre otras.

4. Operaciones mecánicas de ribera y curtición.

- Documentación técnica específica de las operaciones mecánicas de ribera y curtición. Características. Uso
 - Procedimientos de la empresa.
 - Ficha técnica de producción.
 - Distribución de la maquinaria.
 - Fases de producción.
 - Diagramas de flujo de materiales.
 - Equilibrado en línea.
- Procedimientos mecánicos de ribera y curtición.
 - Operaciones de ribera y curtición, recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado.
 - Parámetros de las operaciones de ribera y curtición..
 - Desarrollo de la producción.
 - Distribución en planta.
 - Trazabilidad.
- Coordinación de las operaciones en los procesos mecánicos.
 - Relación entre departamentos implicados (mantenimiento, almacén, calidad u otras).
 - Vigilancia de las partidas de pieles en cada operación.
 - Parámetros de control de los tratamientos mecánicos.
 - Modificación de la programación, en caso de ser necesario.
 - Incidencias que se puedan presentar.
 - Correcciones de tareas, carga de máquinas, restablecimiento de la producción entre otras..

5. Planes de mantenimiento de máquinas y equipos para las operaciones de ribera, curtición tintura y engrase.

- Documentación técnica de mantenimiento de los equipos y máquinas. Características. Uso.
 - 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 de ribera, curtición, tintura y engrase.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.



- Planes de mantenimiento de máquinas de los procesos ribera, curtición tintura y engrase en primer nivel. Características, Uso.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
 - Disponibilidad de repuestos.
 - Supervisión de pedidos y suministros.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios empleados en operaciones de 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.

6. Planes de formación en empresas de ribera, curtición tintura y engrase de pieles.

- Documentación técnica específica aplicable a la formación de los trabajadores. Características. Uso
 - Procedimientos de la empresa.
 - Plan de formación (interna y externa)
 - Métodos de trabajo.
 - Implantación de nuevos procedimientos.
- Procedimientos de formación de los trabajadores en ribera, curtición, tintura y engrase de pieles.
 - Necesidades formativas.
 - Nivel de cualificación de los trabajadores.
 - Formación del personal.
 - Respuesta a la oferta de formación.
 - Manejo de equipos de nuevas tecnologías.
 - Valoración de la formación.

7. Coordinación de recursos humanos y asignación de carga de trabajo en los procesos de ribera, curtición tintura y engrase.

- Documentación técnica específica aplicable a la asignación de carga de trabajo y coordinación de recursos humanos. Características y uso.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Diagramas de flujo.
 - Equilibrado de líneas de producción.
 - Implantación de cadenas de producción.
 - No conformidades de producción.
 - Propuestas de mejora de los trabajadores.
 - Plazos de entrega.
 - Costes de producción.
 - Planes de mantenimiento.
- Asignación de carga de trabajo.
 - Distribución de tareas.
 - Control de plazos.
 - Comunicación entre secciones.

- Trabajos en curso de producción.
- Mejoras en el método de trabajo.
- Resolución de conflictos.
- Resolución de problemas técnicos.

8. *Objetivos de producción de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles, implicación de los departamentos de la empresa.*

- Documentación técnica específica aplicable a los objetivos de producción. Características y uso.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Estudio de mercado.
 - Actuaciones entre departamentales de empresa.
 - Programas de mejora.
 - Implantación de medidas de mejora.
- Procedimientos de coordinación entre departamentales con objetivos de producción de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles.
 - Aportaciones con objetivos de producción.
 - Mejoras de procesos, control y mantenimiento de los planes de producción.
 - Detección de necesidades de mercado potencial.
 - Ajuste de producción y de producto.
 - Incidencias de previsiones y trabajo en la fabricación.
 - Comunicación y actuaciones entre departamentos.
 - Propuestas de mejora de procesos, calidad y costes.
 - Implantación de medidas de coordinación.

9. *Planes de prevención de riesgos laborales y medio ambientales en el sector del curtido.*

- Documentación técnica específica relativa a la prevención de riesgos laborales y medioambientales. Características. Uso.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Normativa vigente y aplicable en protección y prevención de riesgos laborales.
 - Normativa vigente y aplicable en protección medioambiental.
 - Planes de emergencia.
 - Planes de formación.
 - Plan de minimización de residuos.
- Prevención de riesgos laborales en procesos productivos de curtición.
 - Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.
 - Orden en el puesto de trabajo.
 - Evaluación de riesgos en puesto de trabajo.
 - Equipos y elementos de protección individual
 - Medidas de protección colectiva.
 - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
 - Gestión de protección del medioambiental.



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

- Documentación técnica general aplicable a la supervisión y control de la producción en curtición. Características y uso.
 - Fichas técnicas.
 - Manual de procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Manual de medioambiente.
 - Normas ISO 9001.
 - Normas ISO 14000.
- Planes de prevención de riesgos laborales y medio ambientales en el sector de la curtición. Características. Aplicación
 - Normativa vigente y aplicable a los procedimientos.
 - Evaluación de riesgos.
 - Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
 - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
 - Gestión de protección del medioambiental.
 - Tratamiento de residuos.
 - Plan de minimización 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:

1. En relación con los superiores o responsables deberá:
 - 1.1. Tratar a éstos con cortesía y respeto.
 - 1.2. Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
 - 1.3. Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
 - 1.4. Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
 - 2.1. Tratar a éstos con respeto.
 - 2.2. Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
 - 2.3. Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.4. Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
 - 2.5. Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.
3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:
 - 3.1. Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
 - 3.2. Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
 - 3.3. Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.

- 3.4. Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.5. Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
- 3.6. Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y máquinas.

4. En relación con otros aspectos:

- 4.1. Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 4.2. Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
- 4.3. Distinguir entre ámbito profesional y personal.
- 4.4. Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional 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 ECP0906_3: “Supervisar y controlar los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase”, 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 para efectuar controlar un proceso de ribera, curtición, tintura y engrase de un lote de pieles, en una empresa de tipo medio, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables a partir del programa de producción, especificaciones técnicas e instrucciones generales. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

- 1. Controlar el flujo de materiales en las fases de los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles.

2. Preparar la maquinas y equipos requeridos en las fases de los procesos.
3. Controlar el proceso, haciendo los ajustes requeridos en las distintas fases.
4. Gestionar las medidas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que afecten la producción.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso

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>Control del flujo de materiales en las fases de los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles.</i>	- Utilización de la información técnica proporcionada. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. - Comprobación de la disponibilidad de pieles requeridas. - Comprobación de la disponibilidad de los productos químicos, colorantes y auxiliares requeridas. - Control del consumo de productos químicos y pieles. - Comprobación del abastecimiento en las fases de producción. - Vigilancia de alimentación de la línea de producción. - Detección de los puntos o situaciones donde se pueden producir desviaciones de producción. - Trazabilidad de las pieles.



	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i>
<i>Supervisión de la preparación de la maquinaria.</i>	- Utilización de la información técnica proporcionada. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. - Comprobación de la operatividad de las máquinas disponibles. - Equilibrado de líneas de producción. - Verificación de la preparación de la maquinaria (ribera, curtición, tintura y engrase). - Comprobación de la programación mecánica y electrónica de la maquinaria. - Verificación y ajuste de los parámetros. - Trazabilidad del proceso. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i>
<i>Supervisión de los procesos de producción y de la coordinación de las personas requeridas en las distintas fases.</i>	- Utilización de la información técnica proporcionada. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. - Comprobar el desarrollo de los procesos de producción. - Control del proceso productivo: disfunciones, rotura de en cursos y otros. - No conformidades de producción. - Acciones correctivas. - Determinación del número de operarios y competencias requeridas. - Comprobación de competencias del personal. - Distribución de tareas. - Asignación de cargas de trabajo. - Control de plazos .de fabricación y entregas. - Resolución de conflictos. - Resolución de no conformidades de producción. - Mejora del método de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i>
<i>Gestión de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.</i>	- Utilización de la información técnica proporcionada. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. - Detección de riesgos en los puestos de trabajo. - Medidas de seguridad en los puestos de trabajo. - Comprobación del uso de los equipos colectivos y de protección individual específicos. - Respeto a las instrucciones de uso de los equipos de protección. - Mantenimiento de los EPIs - Supervisión de planes de emergencia. - Separación selectiva de residuos. - Gestión de residuos generados,



	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
--	---

Escala A

5	<i>El flujo de materiales en las fases del proceso de curtición y tintura de pieles, se ha controlado con rigor, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando correctamente el consumo de los mismos, supervisando minuciosamente el abastecimiento y, vigilando adecuadamente la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>El flujo de materiales en las fases del proceso de curtición y tintura de pieles, se ha controlado, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando el consumo de los mismos, supervisando el abastecimiento y vigilando la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>El flujo de materiales en las fases del proceso de curtición y tintura de pieles se ha controlado suficientemente, utilizando parte de la información técnica proporcionada, gestionando sin rigor el consumo de los mismos, supervisando parcialmente el abastecimiento y vigilando la alimentación de algunas de las máquinas, así como la inseguridad de la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta mínimamente la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>El flujo de materiales en las fases del proceso de curtición y tintura de pieles se ha controlado parcialmente, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, gestionando con dificultad el consumo de los mismos, supervisando sin rigor el abastecimiento y no vigilando la alimentación de las máquinas, ni la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, considerando innecesaria los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>El flujo de materiales en las fases del proceso de curtición y tintura de pieles se ha controlado incorrectamente, no utilizando la información técnica proporcionada, gestionando mínimamente el consumo de los mismos, supervisando erróneamente el abastecimiento y no vigilando la alimentación de las máquinas, ni considerando los procedimientos de la empresa.</i>

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

Escala B

5	<i>Se ha supervisado correctamente la preparación de la maquinaria requerida en las fases de ribera, curtición, tintura y engrase de las pieles, a partir de la información técnica proporcionada, controlando acertadamente el equilibrando de todas las líneas de producción, efectuando concienzudamente el seguimiento de la programación de las mismas, verificando con precisión el ajuste de cada uno de los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	Se ha supervisado la preparación de la maquinaria requerida en las fases de ribera, curtición, tintura y engrase de las pieles, a partir de la información técnica proporcionada, controlando el equilibrando las líneas de producción, efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, verificando el ajuste de los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.
3	<i>Se ha supervisado parcialmente la preparación de la maquinaria requerida en las fases de ribera, curtición, tintura y engrase de las pieles, a partir de parte de la información técnica proporcionada, controlando parte del equilibrado de las líneas de producción, efectuando sin rigor el seguimiento de la programación de las mismas, verificando sin precisión el ajuste los parámetros necesarios, no teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, ni la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Se ha supervisado mínimamente la preparación de la maquinaria requerida en las fases de ribera, curtición, tintura y engrase de las pieles, no utilizando la información técnica proporcionada, controlando inadecuadamente el equilibrando de alguna de las líneas de producción, no efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, ni verificando el ajuste los parámetros necesarios, no considerando la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>Se ha supervisado incorrectamente la preparación de la maquinaria requerida en las fases de ribera, curtición, tintura y engrase de las pieles, no utilizando la información técnica proporcionada, ni controlando las líneas de producción, efectuando erróneamente el seguimiento de la programación de las mismas,</i>

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

Escala C

5	<i>Las operaciones requeridas en los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles se han supervisado correctamente, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando minuciosamente el desarrollo de las mismas, determinando con rigor los operarios necesarios, distribuyendo cada una de las tareas y asignando todas las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Las operaciones requeridas en los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles se han supervisado, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando el desarrollo de las mismas, determinando los operarios necesarios, distribuyendo las tareas y asignando las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Las operaciones requeridas en los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles se han supervisado parcialmente, utilizando parte de la información técnica proporcionada, coordinando sin rigor el desarrollo de las mismas, determinando alguno de los operarios necesarios, distribuyendo mínimamente las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando insuficientemente los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas, no teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Las operaciones requeridas en los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles se han supervisado sin rigor, no utilizando la información técnica proporcionada, coordinando mínimamente el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando poco los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, no teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>Las operaciones requeridas en los procesos de ribera, curtición, tintura y engrase de pieles se han supervisado equivocadamente, ignorando la información técnica proporcionada, coordinando poco el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando erróneamente las cargas de trabajo.</i>

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



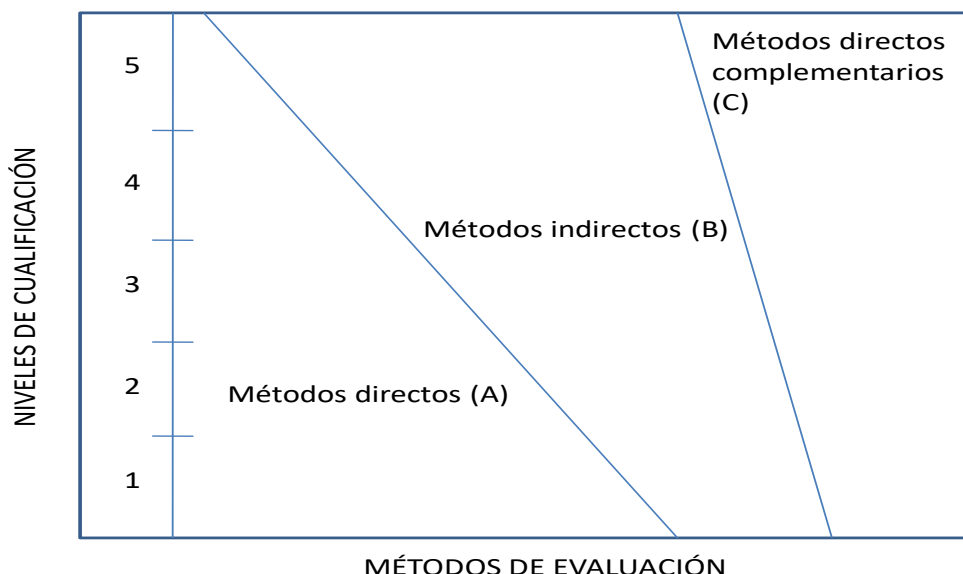
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 la tintura y engrase de las pieles, 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/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 3. En este nivel no 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.