



## **GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES**

**“ECP1503\_2: Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y  
ortopédico”**



Financiado por  
la Unión Europea

## **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 ECP1503\_2: Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico.

### **1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.**

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (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 adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico, 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. Tomar medidas de las zonas anatómicas de los miembros inferiores, teniendo en cuenta las características y necesidades**

**de la persona usuaria, para realizar el calzado a medida y ortopédico.**

- 1.1 Los miembros inferiores se examinan, teniendo en cuenta los condicionantes antropométricos, ergonómicos y biomecánicos de la persona usuaria, protegiéndolos, en caso necesario, para la toma de medidas, a poder ser, a última hora de la tarde, cumpliendo las normas de seguridad personal e higiene.
- 1.2 Las medidas de ambas piernas y pies (huella del pie, longitud, anchos, perímetros o contornos, alturas y ángulos, entre otras) se toman, utilizando los instrumentos, equipos y técnicas específicos, para fabricar el calzado a medida, según modelo.
- 1.3 Las medidas para la fabricación de calzado ortopédico se toman, identificando las patologías del pie, a partir de la prescripción facultativa y cumpliendo los requisitos exigidos por las normas sanitarias.
- 1.4 Las medidas se recogen, en la ficha técnica correspondiente, teniendo en cuenta los parámetros indicados en la misma, para ser incluida en la documentación de la persona usuaria y asegurar la trazabilidad.

**2. Seleccionar la horma base, a fin de adaptarla para fabricar calzado a medida y ortopédico, con arreglo a las necesidades de la persona usuaria recogidas en su documentación.**

- 2.1 Las medidas recogidas en la ficha técnica se analizan, seleccionando la horma base, en su caso, la utilización de doble forma (derecha-izquierda), teniendo en cuenta los condicionantes antropométricos, ergonómicos y biomecánicos de la persona usuaria.
- 2.2 La horma base de referencia para su adaptación se selecciona, en función de la persona usuaria (infantil, señora, caballero, entre otros), teniendo en cuenta el quiebre, tipo (articulada, semi-articulada, entre otros), puntera (sesgada, cuadrada, redonda, entre otras) y destino del calzado (calle, espectáculo, deporte, entre otros), así como el método de adaptación (sustracción o adición), sistema de medición utilizado y modelo de calzado.
- 2.3 La horma base (simétrica o asimétrica) se selecciona, en función del modelo inicial y características funcionales del calzado, teniendo en cuenta los parámetros anatómicos, antropométricos, ergonómicos y biomecánicos, y que debe responder al impacto de golpes y deformaciones durante el proceso de fabricación.
- 2.4 Los puntos perdidos de la horma, puntos básicos de calce (ancho y perímetro metatarsal, enfranque, anchura de talón, altura de dedos, perímetro de caña, entre otros), así como las zonas donde se debe actuar se señalizan, teniendo en cuenta el sistema de medición (continental, americano, inglés, "mondopoint", punto francés, entre otros), para su adaptación personalizada, utilizando las herramientas específicas.
- 2.5 Las partes del pie se examinan, identificando las patologías, en su caso, ratificándolas con la información disponible, para corregir la horma, de acuerdo al modelo de calzado.

- 2.6 Las hormas para la fabricación de calzado ortopédico se adaptan, según las necesidades de cada pie, a partir de la documentación que incluya la prescripción facultativa y ficha técnica de realización.
- 2.7 Las hormas para calzado de espectáculo se diferencian, a partir de la horma base, en función de su uso escénico, estilo, género, época, entre otras características marcadas en el figurín o modelo.
- 2.8 La información generada se recoge, cumplimentando las fichas técnicas, de forma convencional o mediante recursos informáticos, manteniendo actualizado el sistema de archivos de la empresa, para su fácil localización y uso, asegurando la trazabilidad.

### **3. *Obtener la horma base, a partir del molde negativo de la persona usuaria, para fabricar calzado ortopédico a medida con arreglo a las necesidades recogidas en su documentación.***

- 3.1 El molde negativo de la persona usuaria (escayola, fibra de vidrio, entre otros) se rellena, con resina expansiva o similar, para obtener la réplica de los pies de la persona usuaria.
- 3.2 Las medidas recogidas en la ficha técnica se analizan, extrayendo la información necesaria para rectificar la horma base de la persona usuaria, mediante sustracción o adición de material, en caso de discrepancia de medidas, teniendo en cuenta los condicionantes antropométricos, ergonómicos y biomecánicos de la persona usuaria.
- 3.3 Las partes del pie se examinan, identificando las patologías, en su caso, ratificándolas con la información disponible, para corregir la horma, de acuerdo al modelo de calzado, a partir de la documentación técnica que incluya la prescripción facultativa.
- 3.4 La información generada se recoge, cumplimentando las fichas técnicas de forma convencional o mediante recursos informáticos, manteniendo actualizado el sistema de archivos de la empresa, para su fácil localización y uso, asegurando su trazabilidad.

### **4. *Preparar herramientas y máquinas que intervienen en el proceso de moldeado y rectificado manual o mecanizado de hormas, para su adaptación al modelo de calzado a medida, garantizando sus prestaciones y mantenimiento, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.***

- 4.1 Las máquinas, equipos y sus elementos operadores (lijadora, carda, fresadora, cepillos de tambor, entre otras) se preparan, ajustando y regulando sus parámetros, según la orden de trabajo y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos (guantes, botas de seguridad, entre otros).
- 4.2 Las herramientas (espátulas, paletas, entre otras) se limpian, eliminando los restos de suciedad, comprobando que están aptas para su uso.
- 4.3 Las máquinas se prueban, verificando que realizan las operaciones con eficacia, seguridad y en el tiempo establecido en la ficha técnica.

- 4.4 Los cambios de lijas, fresas de desbastado y su ajuste se aplican, evitando el deterioro de las máquinas y materiales.
- 4.5 El mantenimiento de primer nivel de las herramientas y máquinas que intervienen en el proceso de moldeado y rectificado manual o mecanizado de hormas se aplica, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, conforme a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante.

**5. Moldear las hormas, por adición o sustracción, rectificándolas manualmente, para su adaptación, siguiendo la secuencia de operaciones descrita en la ficha técnica y, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) indicados en el plan sobre prevención de riesgos laborales.**

- 5.1 Las partes de la horma (contorno exterior de la planta, arcos, zona metatarsiana, dedo gordo o "hallux", empeine y talón, entre otros) donde se deben aplicar correcciones se determinan, a partir de los datos contenidos en la ficha técnica de la persona usuaria.
- 5.2 Las zonas que necesitan un aumento de volumen en la horma, por el método de adición, se identifican, rellenándolas con material específico (estuco, fibra de vidrio, resinas, escayola, corcho laminado, entre otros) en cantidad y volumen, de acuerdo a la ficha técnica.
- 5.3 El material seleccionado se modela, posicionándolo en las zonas señalizadas de la horma, comprobando después de su secado, su adecuación al calzado que se quiere obtener.
- 5.4 Las zonas de la horma aumentadas en volumen se lijan, para su moldeado, utilizando las herramientas (lijas) o máquinas (cardas, lijadoras, entre otras), especificadas en la ficha técnica.
- 5.5 Las zonas identificadas en la horma base que precisen una disminución de volumen se reconocen, marcándolas según el método de sustracción y desgaste por limado o lijado de las mismas, a fin de obtener la forma o volumen final.
- 5.6 La horma modificada se comprueba, verificando que tiene el volumen y las medidas adaptadas, y que respeta los puntos básicos de calce, en el caso de calzado ortopédico.

**6. Afinar la horma personalizada, por mecanizado, para su conformación con las medidas definitivas, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos (guantes, botas de seguridad, gafas, entre otros).**

- 6.1 La máquina o torno de mecanizado se prepara, para el afinado, introduciendo los parámetros correspondientes a cada horma, teniendo en cuenta las medidas digitalizadas o molde del pie.
- 6.2 Las máquinas se regulan, ajustando sus parámetros (posición de la herramienta, topes, finales de carrera, velocidad de giro, entre otros), en función del material de la horma.

- 6.3 La horma rectificada, manualmente, se sitúa, en el origen de la máquina de mecanizado, sujetándola, de forma segura para evitar riesgos laborales.
- 6.4 Los mecanismos de la máquina se accionan, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos (guantes, botas de seguridad, gafas, entre otros), para realizar el afinado con las medidas definitivas.
- 6.5 El proceso de adaptación de la horma definitiva se finaliza, colocando las partes auxiliares (tubo de "cirlot", pasadores, plantillas, elevadores, alzas, alargas, entre otras), en función de sus usos.

## **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 **ECP1503\_2: Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### ***1. Anatomía de miembros inferiores y toma de medidas directas***

- Anatomía funcional del pie y la pierna. Esqueleto del pie. Movimientos del pie y pierna: articulaciones, musculatura y arcos plantares, en la marcha. Medidas del pie y pierna. Toma de medidas, proporciones en relación al segmento de población. Aislamiento y protección de los pies para la toma de medidas. Normas de seguridad personal y de higiene. Puntos anatómicos de referencia estáticos y dinámicos. Sistemas de numeración: nacionales y extranjeras. Tomar medidas para calzado ortopédico: molde escayola, podograma, caja de espuma. Instrumentos para medir: marco, control longitudinal y ancho de pies con distintas escalas, cinta métrica, entre otros.

### ***2. Tipos de deficiencias del pie***

- Información que debe contener la prescripción facultativa: diagnóstico, objetivos que debe cumplir el calzado. Instrucciones del responsable técnico. Tipos de pie: plano, valgo y varo. Variaciones volumen del pie: aumento o pérdida de peso, práctica intensiva de deportes, enfermedades o deformaciones por paso de los años. Deformaciones y malformaciones del pie. Deformaciones de los dedos: hallux, valgus, rigidus y dedos en martillo, entre otras. Pie con artrosis, diabético, amputaciones, entre otros. Obtención de la reproducción del pie. Ortesis de los pies. Dispositivos de seguridad activa de las máquinas. Accidentes más comunes en las máquinas de fabricación de calzado a medida. Equipos de Protección Individual (EPI). Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

### ***3. Técnicas de elección de hormas y materiales para su adaptación o personalización***

- Hormas neutras, bases: simétrica o asimétrica, entre otras. Tipos de hormas: forma, puntera, destino del calzado. Elección de la horma. Puntos básicos de calce, puntos perdidos, quiebre. Hormas personalizadas: únicas o pares, simétricas o asimétricas. Materiales: estuco, fibra de vidrio, resinas, escayola, madera, entre otras. Pegamentos y colas, siliconas y disolventes: características, conservación y seguridad en el uso. Materiales para el acabado: tubos de "cirlot", cuñas, plantas y medias plantas de acero o chapa. Marcadores de hormas. Dispositivos de seguridad activa de las máquinas. Accidentes más comunes en las máquinas de fabricación de calzado a medida. Equipos de Protección Individual (EPI). Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

#### **4. Máquinas utilizadas en las operaciones de adaptación de hormas para calzado a medida y ortopédico**

- Máquinas y herramientas de lijar y cardas. Máquina o torno de mecanizado convencional o informatizado. Programa informático específico. Máquinas: taladrar, troquelar, cortar chapa, sentar chapa y de timbrar. Máquina de poner tubo cirlot. Manual de mantenimiento. Mantenimiento preventivo y correctivo. Fichas técnicas y manuales de mantenimiento. Moldeado de hormas por adición o sustracción. Preparación y aplicación de estuco, fibra de vidrio, resinas, escayola, entre otras. Técnicas de moldeado, rectificado y afinado. Parámetros. Acabado final de hormas. Dispositivos de seguridad activa de las máquinas. Accidentes más comunes en las máquinas de fabricación de calzado a medida. Equipos de Protección Individual (EPI). 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.
- Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Adaptarse a la organización específica de la empresa integrándose en el sistema de relaciones técnico-laborales.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

### **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 "ECP1503\_2: Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico", se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### **1.2.1. Situación profesional de evaluación.**

#### **a) Descripción de la situación profesional de evaluación.**

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico, 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. Tomar medidas y preparar herramientas y máquinas.
2. Seleccionar y obtener la horma base.
3. Moldear y afinar las hormas.

#### **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.

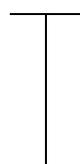
En la situación profesional de evaluación, los criterios de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores de desempeño competente</b>
<i>Exhaustividad en la toma de medidas y preparación de herramientas y máquinas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Realización de la toma de medidas de ambas piernas y pies.</li><li>- Realización de la toma de medidas para la fabricación de calzado ortopédico.</li><li>- Realización de la ficha técnica con las medidas tomadas.</li><li>- Preparación de las máquinas, equipos y sus elementos operadores (lijadora, carda, fresadora, cepillos de tambor).</li><li>- Realización de la limpieza de las herramientas.</li><li>- Realización de la prueba de las máquinas.</li><li>- Aplicación de los cambios de lijas, fresas de desbastado y su ajuste.</li><li>- Aplicación del mantenimiento de primer nivel de las herramientas y máquinas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Rigor en la selección y obtención de la horma base.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Realización de análisis de las medidas recogidas en la ficha técnica.</li><li>- Selección de la horma base de referencia para su adaptación.</li><li>- Señalización de los puntos perdidos de la horma, puntos básicos de calce (ancho y perímetro metatarsal, enfranque, anchura de talón, altura de dedos, perímetro de caña, entre otros), así como las zonas donde se debe actuar.</li><li>- Adaptación de las hormas para la fabricación de calzado ortopédico.</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- Diferenciación de las hormas para calzado de espectáculo.</li><li>- Realización del relleno del molde negativo de la persona usuaria.</li><li>- Realización del análisis de las medidas recogidas en la ficha técnica.</li><li>- Recopilación de la información generada.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Exactitud en el moldeado y afinamiento de las hormas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Determinación de las partes de la horma donde se deben aplicar correcciones.</li><li>- Identificación de las zonas que necesitan un aumento de volumen en la horma.</li><li>- Realización del modelaje del material seleccionado.</li><li>- Realización del lijado de las zonas de la horma aumentadas.</li><li>- Comprobación de la horma modificada.</li><li>- Preparación y regulación de las máquinas o torno de mecanizado.</li><li>- Adaptación de la horma rectificada en el origen de la máquina de mecanizado.</li><li>- Realización de la puesta en funcionamiento de la máquina, utilizando EPI.</li><li>- Finalización del proceso de adaptación de la horma definitiva.</li></ul> <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



*Para tomar medidas y preparar herramientas y máquinas, realiza la toma de medidas de ambas piernas y pies. Realiza la toma de medidas para la fabricación de calzado ortopédico. Realiza la ficha técnica con las medidas tomadas. Prepara las máquinas, equipos y sus elementos operadores (lijadora, carda, fresadora, cepillos de tambor). Realiza la limpieza de las herramientas. Realiza la*

	<p>prueba de las máquinas. Aplica los cambios de lijas, fresas de desbastado y su ajuste. Aplica el mantenimiento de primer nivel de las herramientas y máquinas.</p>
3	<p><b>Para tomar medidas y preparar herramientas y máquinas, realiza la toma de medidas de ambas piernas y pies. Realiza la toma de medidas para la fabricación de calzado ortopédico. Realiza la ficha técnica con las medidas tomadas. Prepara las máquinas, equipos y sus elementos operadores (lijadora, carda, fresadora, cepillos de tambor). Realiza la limpieza de las herramientas. Realiza la prueba de las máquinas. Aplica los cambios de lijas, fresas de desbastado y su ajuste. Aplica el mantenimiento de primer nivel de las herramientas y máquinas, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</b></p>
2	<p>Para tomar medidas y preparar herramientas y máquinas, realiza la toma de medidas de ambas piernas y pies. Realiza la toma de medidas para la fabricación de calzado ortopédico. Realiza la ficha técnica con las medidas tomadas. Prepara las máquinas, equipos y sus elementos operadores (lijadora, carda, fresadora, cepillos de tambor). Realiza la limpieza de las herramientas. Realiza la prueba de las máquinas. Aplica los cambios de lijas, fresas de desbastado y su ajuste. Aplica el mantenimiento de primer nivel de las herramientas y máquinas, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</p>
1	<p>No toma medidas ni prepara herramientas y máquinas.</p>

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

### Escala B

4	<p>Para seleccionar y obtener la horma base, realiza análisis de las medidas recogidas en la ficha técnica. Selecciona la horma base de referencia para su adaptación. Señaliza los puntos perdidos de la horma, puntos básicos de calce (ancho y perímetro metatarsal, enfranque, anchura de talón, altura de dedos, perímetro de caña, entre otros), así como las zonas donde se debe actuar. Adapta las hormas para la fabricación de calzado ortopédico. Diferencia las hormas para calzado de espectáculo. Realiza el relleno del molde negativo de la persona usuaria. Realiza el análisis de las medidas recogidas en la ficha técnica. Recopila la información generada.</p>
3	<p><b>Para seleccionar y obtener la horma base, realiza análisis de las medidas recogidas en la ficha técnica. Selecciona la horma base de referencia para su adaptación. Señaliza los puntos perdidos de la horma, puntos básicos de calce (ancho y perímetro metatarsal, enfranque, anchura de talón, altura de dedos, perímetro de caña, entre otros), así como las zonas donde se debe actuar. Adapta las hormas para la fabricación de calzado ortopédico. Diferencia las hormas para calzado de espectáculo. Realiza el relleno del molde negativo de la persona usuaria. Realiza el análisis de las medidas recogidas en la ficha técnica. Recopila la información generada, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</b></p>
2	<p>Para seleccionar y obtener la horma base, realiza análisis de las medidas recogidas en la ficha técnica. Selecciona la horma base de referencia para su adaptación. Señaliza los puntos perdidos de la horma, puntos básicos de calce (ancho y perímetro metatarsal, enfranque, anchura de talón, altura</p>

	<i>de dedos, perímetro de caña, entre otros), así como las zonas donde se debe actuar. Adapta las hormas para la fabricación de calzado ortopédico. Diferencia las hormas para calzado de espectáculo. Realiza el relleno del molde negativo de la persona usuaria. Realiza el análisis de las medidas recogidas en la ficha técnica. Recopila la información generada, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No selecciona ni obtiene la horma base.</i>

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

### Escala C

4	<i>Para moldear y afinar las hormas, determina las partes de la horma donde se deben aplicar correcciones. Identifica las zonas que necesitan un aumento de volumen en la horma. Realiza el modelaje del material seleccionado. Realiza el lijado de las zonas de la horma aumentadas. Comprueba la horma modificada. Prepara y regula las máquinas o torno de mecanizado. Adapta la horma rectificada en el origen de la máquina de mecanizado. Realiza la puesta en funcionamiento de la máquina, utilizando EPI. Finaliza el proceso de adaptación de la horma definitiva.</i>
3	<b><i>Para moldear y afinar las hormas, determina las partes de la horma donde se deben aplicar correcciones. Identifica las zonas que necesitan un aumento de volumen en la horma. Realiza el modelaje del material seleccionado. Realiza el lijado de las zonas de la horma aumentadas. Comprueba la horma modificada. Prepara y regula las máquinas o torno de mecanizado. Adapta la horma rectificada en el origen de la máquina de mecanizado. Realiza la puesta en funcionamiento de la máquina, utilizando EPI. Finaliza el proceso de adaptación de la horma definitiva, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></b>
2	<i>Para moldear y afinar las hormas, determina las partes de la horma donde se deben aplicar correcciones. Identifica las zonas que necesitan un aumento de volumen en la horma. Realiza el modelaje del material seleccionado. Realiza el lijado de las zonas de la horma aumentadas. Comprueba la horma modificada. Prepara y regula las máquinas o torno de mecanizado. Adapta la horma rectificada en el origen de la máquina de mecanizado. Realiza la puesta en funcionamiento de la máquina, utilizando EPI. Finaliza el proceso de adaptación de la horma definitiva, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No moldea ni afina las hormas.</i>

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

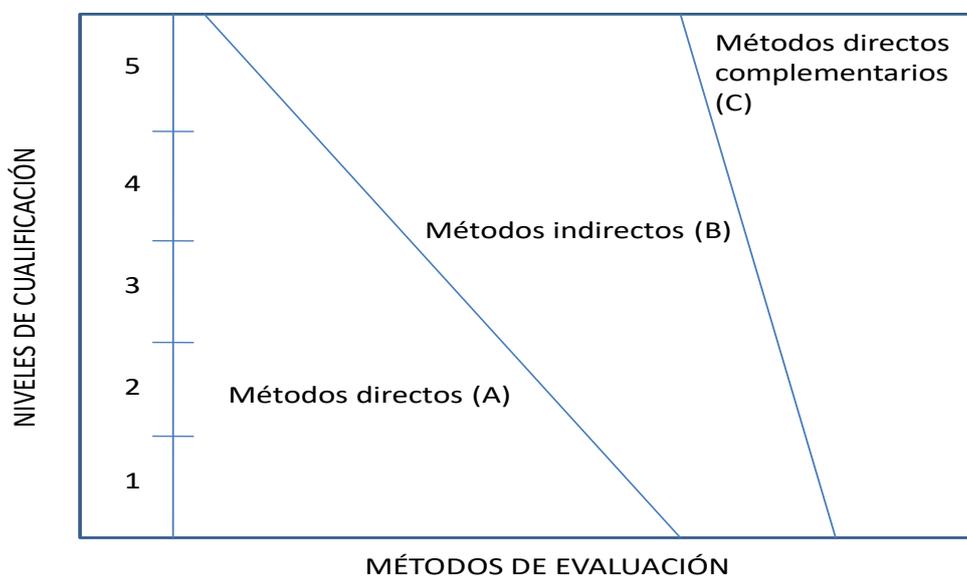
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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:

- 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 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.



Financiado por  
la Unión Europea

## 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 el proceso de Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el "saber" y "saber estar" de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente 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 "X" y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, 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. 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.



Financiado por  
la Unión Europea

- 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.