



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP2877_2: Realizar operaciones de preparado de calzado y
marroquinería”**

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 competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP2877_2: Realizar operaciones de preparado de calzado y marroquinería.

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 realizar operaciones de preparado de calzado y marroquinería, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización., y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización

1. Comprobar las especificaciones técnicas del modelo y del material de calzado o artículo de marroquinería, asegurando el

proceso de aparado, interpretando la orden de fabricación y/o ficha técnica.

- 1.1 Las operaciones que intervienen en la realización del aparado se identifican, en función del modelo y el material utilizado, siguiendo las especificaciones de la orden de fabricación y/o ficha técnica, examinando el diseño y patronaje del modelo.
- 1.2 Los medios requeridos (útiles, herramientas, materias primas, entre otros) se seleccionan, en función de las operaciones de aparado y del material del modelo, registrando la información referente a materiales y componentes para su trazabilidad.
- 1.3 El proceso de aparado se organiza, siguiendo las instrucciones programadas en la orden de fabricación y/o ficha técnica, teniendo en cuenta todos los elementos que intervienen en el modelo.
- 1.4 Las piezas cortadas se revisan, verificando sus características (adornos, picados, festones, dobladillos, entres, figurados, marcas identificativas, entre otras), cotejando su coincidencia con la orden de fabricación y/o ficha técnica del modelo.

2. Rebajar las piezas cortadas para facilitar el proceso de unión y doblado, en aquellas zonas que indique la ficha técnica del modelo, en función del artículo de calzado o marroquinería.

- 2.1 El tipo de rebajado se determina en función de la clase de costura (unión por superposición, doblado, al canto, entre otros), cotejando la orden de fabricación y/o ficha técnica, seleccionando el tipo de aguja para realizar el producto (grosor, material, entre otras).
- 2.2 La máquina de rebajar se regula, en función del material y tipo del rebajado comandado en la orden de fabricación y/o ficha técnica.
- 2.3 Las piezas de piel de empeine y forro del zapato se rebajan, disminuyendo el grosor de la piel por los márgenes de vuelto, entre costura o montado.
- 2.4 La máquina de rebajar se opera, controlando el pie pisón, la velocidad, el arrastre, entre otros, efectuando una primera muestra, manipulando la pieza sin deteriorar sus formas (espesor y tamaño) ni superficies, comprobando la adecuación de la pieza al proceso de fabricación.
- 2.5 Las piezas rebajadas se verifican, controlando el rebaje y el espesor, manejando equipos de medida como el calibre entre otras.
- 2.6 Los residuos generados en el proceso de rebajado se retiran, asegurando la integridad de las piezas rebajadas y la limpieza de la zona de trabajo, asegurando la gestión de los residuos y su depósito en las zonas específicas y los contenedores.

3. Dividir piezas cortadas, obteniendo superficies uniformes en espesor, atendiendo al material y al modelo de calzado y marroquinería.

- 3.1 La máquina de dividir se regula, en función de material y el espesor requerido para la operación de aparado, siguiendo las indicaciones de la orden de trabajo fabricación y/o ficha técnica.
- 3.2 La máquina de dividir se opera, verificando la entrada y salida de las piezas, comprobando el tamaño de estas.
- 3.3 Las piezas divididas se examinan, comprobando el calibre del dividido y la forma de la pieza.
- 3.4 El filo de la cuchilla de la máquina de dividir se revisa, comprobando su estado, afilándola o reponiéndola según el estado de deterioro.
- 3.5 Las piedras de afilado se comprueban, verificando su estado, seleccionando la que se adapte al afilado de la cuchilla.
- 3.6 Los residuos generados en el proceso de dividido se retiran, salvaguardando la integridad de las piezas divididas y la limpieza del depósito, asegurando la gestión de los residuos y su depósito en las zonas específicas y los contenedores.

4. *Doblar los cantos de las piezas de calzado o marroquinería, obteniendo el nivel de firmeza, rigidez y estética en función del modelo, controlando su homogeneidad, verificando la colocación del forro sudador y la direccionalidad de este.*

- 4.1 La máquina de dobladillar se regula, verificando la temperatura, el flujo del termoplástico, las velocidades de alimentación y de avance, guía de ancho de doblado, entre otros.
- 4.2 El tipo de dobladillado se determina, en función del modelo y las especificaciones de la orden de fabricación y de los figurados en cada pieza.
- 4.3 Los dobladillados se efectúan a mano, según el modelo de pieza, atendiendo a su diseño, manejando las herramientas específicas (patas de cabra, martillos de dobladillado, entre otras), añadiendo los refuerzos según el dobladillo (hilo de dobladillar, cinta rayón, entre otros).
- 4.4 Los dobladillados a mano sobre cantos curvos se efectúan, aplicando pequeños cortes en la piel, evitando alteraciones o daños en la superficie, controlando la reparación y largo de los cortes.
- 4.5 Las piezas dobladilladas se verifican, aplicando cinta siguiendo como guía el figurado de la pieza, comprobando la uniformidad de los anchos y la fijación de los márgenes doblados.

5. *Preparar las piezas de calzados o artículos de marroquinería para su aparado, efectuando trabajos de aplicación de adornos, picados, moldeados de palas, colocación de refuerzos en función del diseño y materiales.*

- 5.1 Los adornos se aplican, sobre el figurado de cada pieza, en función del modelo y de la ficha técnica (direccionalidad, entre otras), manejando las máquinas, útiles y herramientas propias de cada función (grabados, relieves, bordados, colocación de adornos metálicos u otros materiales, entre otros).

- 5.2 Los trabajos de perforaciones o de cantos festoneados se ejecutan, sobre la pieza con la máquina de picar o de forma manual, según indicaciones de la ficha técnica, manejando las agujas de picar (simples, dobles o múltiples) en función del modelo.
- 5.3 El moldeado de las palas se efectúa, mecánicamente, acoplando los teflones que correspondan a la forma del empuje de la horma y observando la calidad de la piel en la pieza cortada o ensamblada, para aplicarle la presión y temperatura adaptada a cada modelo.
- 5.4 Las piezas cortadas antes del moldeado se cotejan, comparándolas con la pieza guía base, recortando los sobrantes para el moldeado, respetando el quiebre de pala.
- 5.5 Los refuerzos se sitúan en cada modelo de calzado o de marroquinería, verificando su colocación en las zonas indicadas según la orden de fabricación, evitando el desboque o aumentando la resistencia en las piezas.
- 5.6 Los adhesivos se aplican, manualmente con pincel o a máquina, utilizando las cabinas específicas cuando se pulverice, dedicando el tiempo de espera programado antes de unir las piezas.
- 5.7 Los picados y festones se efectúan, manualmente cuando la pieza lo requiere en zonas que no son cantos, en función de su diseño, utilizando los mangos universales para picar o la prensa y los troqueles.
- 5.8 Las cintas y piezas de refuerzo se colocan, en las uniones de costuras de las piezas cortadas, reforzando la zona y evitando desgarros de la piel o en el tejido sin perjuicio de alterar la forma.

6. Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos que intervienen en el proceso del preaparado, asegurando la fluidez de su funcionamiento, evitando interferir en el ritmo de producción.

- 6.1 El estado de la cuchilla, los rodillos, el pie pisón, entre otros, de las máquinas y equipos de preaparado se verifican, realizando el mantenimiento de preservación, sustituyendo los elementos desgastados o dañados, depositándolos en los contenedores específicos.
- 6.2 Las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras se efectúan asegurando que la máquina está desconectada.
- 6.3 El mantenimiento de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras se efectúa según los manuales técnicos del fabricante y siguiendo el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa, evitando detener el proceso o restableciéndolo con prontitud.
- 6.4 Las incidencias se registran en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa (manual, aplicaciones informáticas, comunicaciones internas, entre otros).

7. Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en las operaciones de preaparado, llevando a cabo

acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

- 7.1 El Plan de prevención de riesgos laborales se consulta, identificando los derechos y deberes de la persona trabajadora y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección y medidas de seguridad en las operaciones de preaparo.
- 7.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) para las operaciones de preaparo se comprueban, cerciorándose de que están en condiciones de uso, que corresponden a la actividad desarrollada y que están señalizados, de acuerdo con las medidas preventivas establecidas por la organización en la evaluación de riesgos.
- 7.3 Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en las operaciones de preaparo se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.
- 7.4 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de operaciones de preaparo y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, se mantienen, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades.
- 7.5 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de operaciones de preaparo, y sus respectivos equipos e instalaciones, se limpian de forma programada, manteniéndolos en condiciones higiénicas, eliminando con rapidez los residuos, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales para evitar que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.
- 7.6 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en operaciones de preaparo se practica, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el Plan de emergencia de la empresa.

8. Actuar según el Plan de protección medioambiental en operaciones de preaparo, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

- 8.1 El Plan de protección medioambiental en las operaciones de preaparo se interpreta, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.
- 8.2 Las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento de residuos en las operaciones de preaparo se identifican, tomando las medidas correctoras correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.
- 8.3 Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en las operaciones de preaparo se manipulan, extremando las precauciones en cuanto a la protección de la salud individual, identificando cada producto y siguiendo las pautas establecidas en el

Plan de protección medioambiental para evitar los riesgos de contaminación.

- 8.4 Las incidencias producidas con relación a los productos y aditivos, así como fugas o vertidos de líquidos u otras sustancias contaminantes en las operaciones de preparado se palían, actuando según las indicaciones del Plan de protección medioambiental, aplicando medidas correctoras, comunicando dicha incidencia al departamento de coordinación de protección medioambiental y registrándola en el documento de gestión de incidencias medioambientales.
- 8.5 Los residuos y restos generados en las operaciones de preparado se tratan, reciclándolos en los contenedores y depósitos designados para cada tipo de materiales y sustancias, registrando las cantidades y tipos en el documento de generación y tratamiento de residuos.
- 8.6 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación, así como almacenes y zonas de depósitos de residuos, de los lugares de trabajo de operaciones de preparado se mantienen, permaneciendo señalizados, comprobando el nivel de cantidad de residuos y comunicando su estado para su tratamiento y reciclaje, facilitando la toma de medidas de mejora.

9. *Actuar en el lugar de trabajo de operaciones de preparado, según criterios de equidad, respeto emocional y de valores, igualdad de derechos y oportunidades entre hombres y mujeres, manteniendo un comportamiento ciudadano y garantizando el respeto de los derechos humanos, facilitando la vida en sociedad, la toma de decisiones y la construcción de un futuro sostenible.*

- 9.1 El lugar de trabajo de operaciones de preparado se mantiene limpia, respetando el grado de orden y limpieza requerido por la organización, promoviendo comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.
- 9.2 Los recursos disponibles en las operaciones de preparado, tanto materiales como energéticos, se dimensionan según criterios de sostenibilidad y economía circular, fomentando que permanezcan el mayor tiempo posible en el ciclo productivo, minimizando el impacto ambiental en todo el ciclo de vida de la construcción, reduciendo en todo lo posible la producción de residuos y gestionando los producidos, identificando los productos que sean susceptibles de reutilización, seleccionando los materiales por criterios de sostenibilidad, utilizando materiales y recursos naturales no perjudiciales para el medio ambiente, garantizando un uso eficiente de la energía y del agua, así como fomentando el uso de energías renovables.
- 9.3 La información en las operaciones de preparado se transmite con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla, respetando los canales creados por la organización, para comunicarse eficazmente entre las personas.
- 9.4 Las instrucciones de trabajo en las operaciones de preparado se ejecutan, responsabilizándose del trabajo que se desarrolla,

demostrando responsabilidad ante errores y fracasos, prestando atención a las mejoras que puedan presentarse, manteniendo una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.

- 9.5 El trabajo de operaciones de preaparado se finaliza, atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia, y cumpliendo con las normas de producción fijadas por la organización.
- 9.6 La igualdad de trato y de oportunidades en el ámbito laboral en las operaciones de preaparado se respeta, asegurando el derecho a la igualdad y a la no discriminación, por razón de nacimiento, raza, sexo, religión, opinión o cualquier otra condición o circunstancia personal o social, así como cumpliendo las medidas y adoptando códigos de conducta que aseguren la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

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 **ECP2877_2: Realizar operaciones de preaparado de calzado y marroquinería**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

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:

1.2. 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 realizaciones profesionales 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 “ECP2877_2: Realizar operaciones de preaparo de calzado y marroquinería”, 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 realizar operaciones de preparado de calzado y marroquinería, 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. Realizar operaciones de tratamiento de las piezas cortadas
2. Efectuar el preparado de las piezas de calzado o artículos de marroquinería y realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas
3. Operar según el plan de PRL y de protección medioambiental

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:

Criterios de mérito	Indicadores de desempeño competente
<i>Rigor en la realización de operaciones de tratamiento de las piezas cortadas</i>	- Identificación de las operaciones que intervienen en la realización del aparado. - Organización del proceso de aparado. - Revisión de las piezas cortadas. - Determinación del tipo de rebajado. - Regulación de la máquina de rebajar, de la máquina de dividir y de la máquina de dobladillar. - Comprobación de las piezas rebajadas y de las piezas divididas. - Revisión del filo de la cuchilla de la máquina de dividir. - Comprobación de las piedras de afilado. - Determinación del tipo de dobladillado. - Realización de los dobladillados a mano, de los dobladillados a mano sobre cantos curvos. - Comprobación de las piezas dobladilladas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Precisión al efectuar el preparado de las piezas de calzado o artículos de marroquinería y en la realización del mantenimiento de primer nivel de las máquinas</i>	- Realización de los trabajos de perforaciones y del moldeado de las palas. - Realización del cotejo de las piezas cortadas antes del moldeado. - Colocación de los refuerzos en cada modelo de calzado o de marroquinería, de los adhesivos y de las cintas y piezas de refuerzo. - Realización de los picados y festones. - Comprobación del estado de la cuchilla, los rodillos, el pie pisón, entre otros. - Realización de las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras. - Realización del mantenimiento de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras. - Realización del registro de las incidencias.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Exhaustividad en la operación según el plan de PRL y de protección medioambiental</i>	- Comprobación de los EPI. - Comunicación de las averías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo. - Realización de la limpieza de los lugares de trabajo. - Identificación de las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento de residuos en las operaciones de preaparado. - Realización del tratamiento de los residuos y restos generados en las operaciones de preaparado. - Transmisión de la información e instrucciones de trabajo en las operaciones de preaparado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i> <i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<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	<i>Para realizar operaciones de tratamiento de las piezas cortadas, identifica las operaciones que intervienen en la realización del aparado. Organiza el proceso de aparado. Revisa las piezas cortadas. Determina el tipo de rebajado. Regula la máquina de rebajar, de la máquina de dividir y de la máquina de dobladillar. Comprueba las piezas rebajadas y de las piezas divididas. Revisa el filo de la cuchilla de la máquina de dividir. Comprueba las piedras de afilado. Determina el tipo de dobladillado. Realiza los dobladillados a mano, de los dobladillados a mano sobre cantos curvos. Comprueba las piezas dobladilladas.</i>
3	<i>Para realizar operaciones de tratamiento de las piezas cortadas, identifica las operaciones que intervienen en la realización del aparado. Organiza el proceso de aparado. Revisa las piezas cortadas. Determina el tipo de rebajado. Regula la máquina de rebajar, de la máquina de dividir y de la máquina de dobladillar. Comprueba las piezas rebajadas y de las piezas divididas. Revisa el filo de la cuchilla de la máquina de dividir. Comprueba las piedras de afilado. Determina el tipo de dobladillado. Realiza los dobladillados a mano, de los dobladillados a mano sobre cantos curvos. Comprueba las piezas dobladilladas, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>

2	<i>Para realizar operaciones de tratamiento de las piezas cortadas, identifica las operaciones que intervienen en la realización del aparado. Organiza el proceso de aparado. Revisa las piezas cortadas. Determina el tipo de rebajado. Regula la máquina de rebajar, de la máquina de dividir y de la máquina de dobladillar. Comprueba las piezas rebajadas y de las piezas divididas. Revisa el filo de la cuchilla de la máquina de dividir. Comprueba las piedras de afilado. Determina el tipo de dobladillado. Realiza los dobladillados a mano, de los dobladillados a mano sobre cantos curvos. Comprueba las piezas dobladilladas, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza operaciones de tratamiento de las piezas cortadas.</i>

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

Escala B

4	<i>Para efectuar el preparado de las piezas de calzado o artículos de marroquinería y realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas, realiza los trabajos de perforaciones y del moldeado de las palas. Realiza el cotejo de las piezas cortadas antes del moldeado. Coloca los refuerzos en cada modelo de calzado o de marroquinería, de los adhesivos y de las cintas y piezas de refuerzo. Realiza los picados y festones. Comprueba el estado de la cuchilla, los rodillos, el pie pisón, entre otros. Realiza las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras. Realiza el mantenimiento de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras. Realiza el registro de las incidencias.</i>
3	Para efectuar el preparado de las piezas de calzado o artículos de marroquinería y realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas, realiza los trabajos de perforaciones y del moldeado de las palas. Realiza el cotejo de las piezas cortadas antes del moldeado. Coloca los refuerzos en cada modelo de calzado o de marroquinería, de los adhesivos y de las cintas y piezas de refuerzo. Realiza los picados y festones. Comprueba el estado de la cuchilla, los rodillos, el pie pisón, entre otros. Realiza las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras. Realiza el mantenimiento de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras. Realiza el registro de las incidencias, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para efectuar el preparado de las piezas de calzado o artículos de marroquinería y realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas, realiza los trabajos de perforaciones y del moldeado de las palas. Realiza el cotejo de las piezas cortadas antes del moldeado. Coloca los refuerzos en cada modelo de calzado o de marroquinería, de los adhesivos y de las cintas y piezas de refuerzo. Realiza los picados y festones. Comprueba el estado de la cuchilla, los rodillos, el pie pisón, entre otros. Realiza las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras. Realiza el mantenimiento de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras. Realiza el registro de las incidencias, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	



No efectúa el preparado de las piezas de calzado o artículos de marroquinería ni realiza el mantenimiento de primer nivel de las máquinas

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

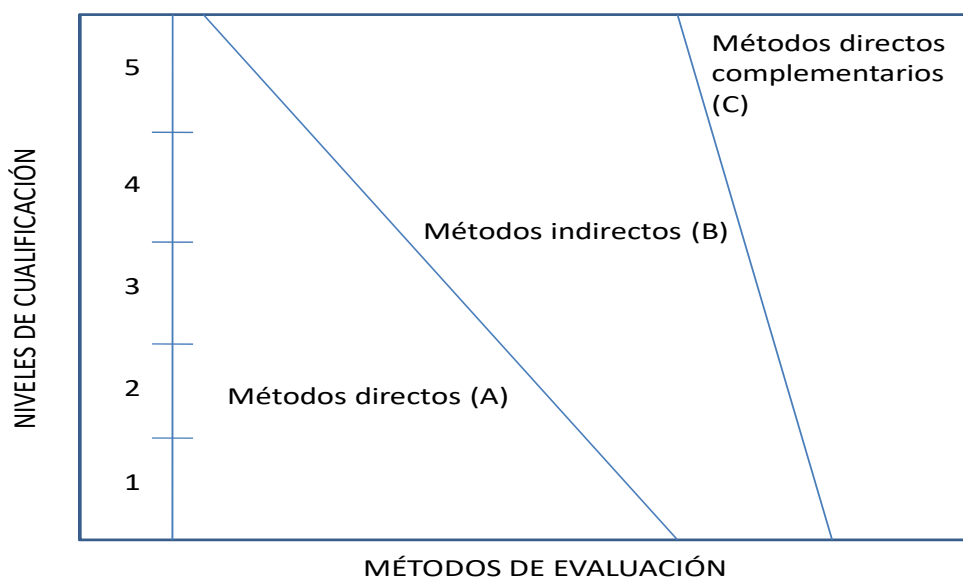
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 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 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 no formal y no tenga experiencia en el proceso de Realizar operaciones de preparado de calzado y marroquinería, 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 del 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 las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un 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 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.

- 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.