



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2878_2: Aparar 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 ECP2878_2: Aparar 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 aparar 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. Preparar las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas (talones, palas, punteras, lengüetas, bases de bolsos,

solapas, entre otras) de calzado o marroquinería, asegurando su funcionamiento.

- 1.1 El tipo de aguja, la clase de puntada y la numeración, composición, color y acabado del hilo, entre otros, se disponen, en función del modelo y el material utilizado especificado en la orden de fabricación y/o ficha técnica.
- 1.2 Los elementos auxiliares (ribeteadores, embudos, cintillas, prénsatelas, entre otros) se preparan, seleccionándolos según las especificaciones de la orden de fabricación y los materiales.
- 1.3 Los órganos operativos de la máquina de coser (aguja, tensores, arrastres, entre otros) se regulan, adecuándolos al material y acabados programados en la orden de fabricación y/o ficha técnica.
- 1.4 La máquina de ensamblar se enhebra, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos (guía, discos tensores, tira hilos, áncoras, entre otros), siguiendo el orden programado en el manual de la máquina.
- 1.5 La canilla se comprueba, verificando su funcionamiento en las máquinas de relleno automático, rellenándola en las máquinas de bobinado manual, calculando la cantidad de hilo a utilizar, comprobando la tensión del enrollado.
- 1.6 El funcionamiento de las máquinas de aparado se verifica, efectuando pruebas sobre el material que se va a utilizar.
- 1.7 El resultado de la prueba realizada se verifica, comprobando tensión del hilo, longitud de puntada y presión del prensatelas, ajustando de nuevo los parámetros, evitando irregularidades.
- 1.8 Los elementos que intervienen en otro tipo de máquinas de aparar (termosellado, grapado, unión por alta frecuencia, entre otras), se regulan, en función de la orden de fabricación y teniendo en cuenta el modelo y el material y las variables del equipo.

2. Unir las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería, iniciando el proceso de aparado, siguiendo la secuencia de operaciones determinada en la orden de fabricación y/o ficha técnica, registrando la información del proceso para facilitar su trazabilidad.

- 2.1 El enhebrado, los órganos operativos y accesorios de la máquina de ensamblar se revisan visualmente, asegurando su funcionamiento.
- 2.2 Las piezas se posicionan ante la máquina para su manipulación, teniendo en cuenta los márgenes de unión, las zonas de coincidencia los patrones y orden de costura.
- 2.3 La máquina de cosido se maneja, controlando la velocidad, el arrastre y ajustándose a los márgenes de unión especificados en la orden de fabricación y/o ficha técnica.
- 2.4 Los componentes obtenidos del aparado de piezas (cortes) se revisan, comprobando la exactitud de las puntadas, la resistencia de las costuras y la coincidencia con las especificaciones de la orden de fabricación y/o ficha técnica.

- 2.5 Las costuras se asientan, ejerciendo presión, aplicando adhesivo y/o dando calor según lo especificado en la orden de fabricación.
- 2.6 La información sobre los materiales utilizados, su identificación y cantidad se registra, manejando medios digitales e informatizados que faciliten la trazabilidad de los productos aparados.
- 2.7 Las incidencias ocurridas en el proceso de aparado se comunican, manejando el sistema de gestión de la información y comunicación de la empresa (manual, digital, integrado, entre otras), dirigiéndolas al personal responsable de su resolución.

3. *Efectuar operaciones de acabado en componentes de calzado y marroquinería aparados, facilitando el proceso de montaje y acabado, ejecutando trabajos de recortado de forros, refuerzo y rayado de costuras, colocación de adornos, repasado y cortado de hilos, entre otros.*

- 3.1 Los sobrantes de forros se recortan, mecánica o manualmente, manejando las cuchillas adaptadas al tipo de corte y material, evitando dañar el artículo.
- 3.2 El reforzado y rayado de costuras se efectúa mecánica o manual, aplicando la presión de rayado y la cinta de refuerzo en función del material y las especificaciones de la orden de fabricación y/o ficha técnica.
- 3.3 Los ojetes, remaches, ganchos, entre otros adornos, se colocan en las piezas que lo requieran según la orden de fabricación y/o ficha técnica.
- 3.4 Los cortes, una vez aparados, se repasan, comprobando la inexistencia de desperfectos y recortando o quemando los hilos sobrantes, comprobando las imperfecciones, resolviendo las incidencias y comunicándolas de forma digital al personal responsable de su resolución, cuando sobrepasa el alcance de actuación.

4. *Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de aparado, asegurando el funcionamiento, evitando interferir en el ritmo de producción.*

- 4.1 Los órganos operativos (guía hilos, discos tensores, tira hilos, entre otros) y los órganos transmisores (correas, poleas, entre otros) de las máquinas de aparar se manipulan, con la máquina desconectada y según las especificaciones del manual técnico.
- 4.2 Las agujas de las máquinas se revisan, frecuentemente, sustituyendo las deterioradas y depositándolas en los contenedores dispuestos para dicho fin.
- 4.3 El mantenimiento de las máquinas de aparado se efectúa según los manuales del fabricante y siguiendo el Plan de seguridad establecido por la empresa, evitando detener el proceso o restableciéndolo con prontitud.
- 4.4 Las averías que superen sus competencias del puesto de trabajo se notifican, informando a la mayor brevedad al personal responsable.

- 4.5 Las incidencias se registran, manejando aplicaciones informáticas o en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa (manual, aplicaciones informáticas, comunicaciones internas, entre otros).

5. *Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en las operaciones de aparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.*

- 5.1 El Plan de prevención de riesgos laborales se consulta, identificando los derechos y deberes de las personas trabajadoras y la empresa, los riesgos laborales, medios de protección y medidas de seguridad en las operaciones de aparado.
- 5.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) para las operaciones de aparado 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.
- 5.3 Los protocolos frente a sustancias químicas y productos específicos de marroquinería (abrasivos, tintes, químicos, entre otros) se consultan, cumpliendo las medidas de utilización, manipulación y prevención de cada uno de ellos.
- 5.4 Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en las operaciones de aparado se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.
- 5.5 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de operaciones de aparado 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.
- 5.6 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de operaciones de aparado, 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.
- 5.7 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en operaciones de aparado 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.

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

- 6.1 El Plan de protección medioambiental en las operaciones de aparado se interpreta, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.
- 6.2 Las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento de residuos en las operaciones de aparado se identifican, tomando las medidas correctoras correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.
- 6.3 Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en las operaciones de aparado 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.
- 6.4 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 aparado 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.
- 6.5 Los residuos y restos generados en las operaciones de aparado se trata, 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.
- 6.6 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 aparado 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.

7. *Actuar en el lugar de trabajo de operaciones de aparado, 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.*

- 7.1 El lugar de trabajo de operaciones de aparado se mantiene limpia, respetando el grado de orden y limpieza requerido por la organización, promoviendo comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.
- 7.2 Los recursos disponibles en las operaciones de aparado, 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.

- 7.3 La información en las operaciones de aparado se transmite con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla, respetando los canales creados por la organización, para comunicarse eficazmente entre las personas.
- 7.4 Las instrucciones de trabajo en las operaciones de aparado 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.
- 7.5 El trabajo de operaciones de aparado se finaliza, atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia, y cumpliendo con las normas de producción fijadas por la organización.
- 7.6 La igualdad de trato y de oportunidades en el ámbito laboral en las operaciones de aparado 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 **ECP2878_2: Aparar 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 “ECP2878_2: Aparar 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 aparar 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.** Preparar las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas de calzado o marroquinería y unir las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería.
- 2.** Efectuar operaciones de acabado en componentes de calzado y marroquinería aparados y efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de aparado.
- 3.** Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa, según el Plan de protección medioambiental en operaciones de aparado y en el lugar de trabajo de operaciones de aparado, según criterios de equidad, respeto emocional y de valores.

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>Eficacia en la preparación de las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas de calzado o marroquinería y en la unión de las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería.</i>	- Disposición del tipo de aguja, la clase de puntada y la numeración, composición, color y acabado del hilo, entre otros. - Preparación de los elementos auxiliares, seleccionándolos según las especificaciones. - Regulación de los órganos operativos de la máquina de coser, adecuándolos al material y acabados programados. - Enhebración de la máquina de ensamblar, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos. - Comprobación de la canilla, verificando su funcionamiento en las máquinas de relleno automático. - Verificación del funcionamiento de las máquinas de aparado y del resultado de la prueba realizada. - Regulación de los elementos que intervienen en otro tipo de máquinas de aparar. - Revisión del enhebrado, los órganos operativos y accesorios de la máquina de ensamblar. - Posición de las piezas ante la máquina para su manipulación. - Manejo de la máquina de cosido, controlando la velocidad y el arrastre. - Revisión de los componentes obtenidos del aparado de

	piezas. - Asentamiento de las costuras, ejerciendo presión, aplicando adhesivo y/o dando calor. - Registro de la información sobre los materiales utilizados, su identificación y cantidad. - Comunicación de las incidencias ocurridas en el proceso de aparado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Destreza en la efectucción de operaciones de acabado en componentes de calzado y marroquinería aparados y en la efectucción del mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de aparado.</i>	- Recorte de los sobrantes de forros, mecánica o manualmente. - Efectuación del reforzado y rayado de costuras mecánica o manual. - Colocación de los ojetes, remaches, ganchos, entre otros adornos, en las piezas que lo requieran. - Repaso de los cortes, una vez aparados, comprobando la inexistencia de desperfectos y recortando o quemando los hilos sobrantes. - Manipulación de los órganos operativos y los órganos transmisores de las máquinas de aparar, con la máquina desconectada. - Revisión de las agujas de las máquinas, frecuentemente, sustituyendo las deterioradas. - Efectuación del mantenimiento de las máquinas de aparado. - Notificación de las averías que superen sus competencias del puesto de trabajo. - Registro de las incidencias, manejando aplicaciones informáticas o en el libro de mantenimiento. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Precisión en la actuación según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa, según el Plan de protección medioambiental en operaciones de aparado y en el lugar de trabajo de operaciones de aparado, según criterios de equidad, respeto emocional y de valores.</i>	- Consulta del Plan de prevención de riesgos laborales. - Comprobación de los Equipos de Protección Individual (EPI) para las operaciones de aparado. - Consulta de los protocolos frente a sustancias químicas y productos específicos de marroquinería. - Comunicación de las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en las operaciones de aparado. - Mantenimiento de las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de operaciones de aparado y, en especial, las salidas y vías de circulación

	previstas para la evacuación en casos de emergencia. - Limpieza de los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de operaciones de aparado, y sus respectivos equipos e instalaciones, de forma programada. - Practica el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en operaciones de aparado. - Interpretación del Plan de protección medioambiental en las operaciones de aparado. - Identificación de las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento de residuos en las operaciones de aparado. - Manipulación de los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en las operaciones de aparado. - Paliación de 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 aparado. - Tratamiento de los residuos y restos generados en las operaciones de aparado. - Mantenimiento del lugar de trabajo de operaciones de aparado limpia. - Dimensión de los recursos disponibles en las operaciones de aparado, tanto materiales como energéticos. - Transmisión de la información en las operaciones de aparado con claridad. - Ejecución de las instrucciones de trabajo en las operaciones de aparado. - Finalización del trabajo de operaciones de aparado. - Respeto de la igualdad de trato y de oportunidades en el ámbito laboral en las operaciones de aparado. <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

Para preparar las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas de calzado o marroquinería y unir las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería, dispone el

	tipo de aguja, la clase de puntada y la numeración, composición, color y acabado del hilo, entre otros. Prepara los elementos auxiliares, seleccionándolos según las especificaciones. Regula los órganos operativos de la máquina de coser, adecuándolos al material y acabados programados. Enhebra la máquina de ensamblar, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos. Comprueba la canilla, verificando su funcionamiento en las máquinas de relleno automático. Verifica el funcionamiento de las máquinas de aparado y del resultado de la prueba realizada. Regula los elementos que intervienen en otro tipo de máquinas de aparar. Revisa el enhebrado, los órganos operativos y accesorios de la máquina de ensamblar. Pone las piezas ante la máquina para su manipulación. Maneja la máquina de cosido, controlando la velocidad y el arrastre. Revisa los componentes obtenidos del aparado de piezas. Asenta las costuras, ejerciendo presión, aplicando adhesivo y/o dando calor. Registra la información sobre los materiales utilizados, su identificación y cantidad. Comunica las incidencias ocurridas en el proceso de aparado.
3	Para preparar las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas de calzado o marroquinería y unir las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería, dispone el tipo de aguja, la clase de puntada y la numeración, composición, color y acabado del hilo, entre otros. Prepara los elementos auxiliares, seleccionándolos según las especificaciones. Regula los órganos operativos de la máquina de coser, adecuándolos al material y acabados programados. Enhebra la máquina de ensamblar, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos. Comprueba la canilla, verificando su funcionamiento en las máquinas de relleno automático. Verifica el funcionamiento de las máquinas de aparado y del resultado de la prueba realizada. Regula los elementos que intervienen en otro tipo de máquinas de aparar. Revisa el enhebrado, los órganos operativos y accesorios de la máquina de ensamblar. Pone las piezas ante la máquina para su manipulación. Maneja la máquina de cosido, controlando la velocidad y el arrastre. Revisa los componentes obtenidos del aparado de piezas. Asenta las costuras, ejerciendo presión, aplicando adhesivo y/o dando calor. Registra la información sobre los materiales utilizados, su identificación y cantidad. Comunica las incidencias ocurridas en el proceso de aparado, pero comete ciertas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	Para preparar las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas de calzado o marroquinería y unir las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería, dispone el tipo de aguja, la clase de puntada y la numeración, composición, color y acabado del hilo, entre otros. Prepara los elementos auxiliares, seleccionándolos según las especificaciones. Regula los órganos operativos de la máquina de coser, adecuándolos al material y acabados programados. Enhebra la máquina de ensamblar, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos. Comprueba la canilla, verificando su funcionamiento en las máquinas de relleno automático. Verifica el funcionamiento de las máquinas de aparado y del resultado de la prueba realizada. Regula los elementos que intervienen en otro tipo de máquinas de aparar. Revisa el enhebrado, los órganos operativos y accesorios de la máquina de ensamblar. Pone las piezas ante la máquina para su manipulación. Maneja la máquina de cosido, controlando la velocidad y el arrastre. Revisa los componentes obtenidos del aparado de piezas. Asenta las costuras, ejerciendo presión, aplicando adhesivo y/o dando calor. Registra la información sobre los materiales utilizados, su identificación y cantidad. Comunica las incidencias ocurridas en el proceso de aparado, pero comete ciertas irregularidades que alteran el resultado final.
1	No prepara las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas de calzado o marroquinería ni une las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería.

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

Escala B

4	<i>Para efectuar operaciones de acabado en componentes de calzado y marroquinería aparados y efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de aparado, recorta los sobrantes de forros, mecánica o manualmente. Efectúa el reforzado y rayado de costuras mecánica o manual. Coloca los ojetes, remaches, ganchos, entre otros adornos, en las piezas que lo requieran. Repasa los cortes, una vez aparados, comprobando la inexistencia de desperfectos y recortando o quemando los hilos sobrantes. Manipula los órganos operativos y los órganos transmisores de las máquinas de aparar, con la máquina desconectada. Revisa las agujas de las máquinas, frecuentemente, sustituyendo las deterioradas. Efectúa el mantenimiento de las máquinas de aparado. Notifica las averías que superen sus competencias del puesto de trabajo. Registra las incidencias, manejando aplicaciones informáticas o en el libro de mantenimiento.</i>
3	<i>Para efectuar operaciones de acabado en componentes de calzado y marroquinería aparados y efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de aparado, recorta los sobrantes de forros, mecánica o manualmente. Efectúa el reforzado y rayado de costuras mecánica o manual. Coloca los ojetes, remaches, ganchos, entre otros adornos, en las piezas que lo requieran. Repasa los cortes, una vez aparados, comprobando la inexistencia de desperfectos y recortando o quemando los hilos sobrantes. Manipula los órganos operativos y los órganos transmisores de las máquinas de aparar, con la máquina desconectada. Revisa las agujas de las máquinas, frecuentemente, sustituyendo las deterioradas. Efectúa el mantenimiento de las máquinas de aparado. Notifica las averías que superen sus competencias del puesto de trabajo. Registra las incidencias, manejando aplicaciones informáticas o en el libro de mantenimiento, pero comete ciertas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para efectuar operaciones de acabado en componentes de calzado y marroquinería aparados y efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de aparado, recorta los sobrantes de forros, mecánica o manualmente. Efectúa el reforzado y rayado de costuras mecánica o manual. Coloca los ojetes, remaches, ganchos, entre otros adornos, en las piezas que lo requieran. Repasa los cortes, una vez aparados, comprobando la inexistencia de desperfectos y recortando o quemando los hilos sobrantes. Manipula los órganos operativos y los órganos transmisores de las máquinas de aparar, con la máquina desconectada. Revisa las agujas de las máquinas, frecuentemente, sustituyendo las deterioradas. Efectúa el mantenimiento de las máquinas de aparado. Notifica las averías que superen sus competencias del puesto de trabajo. Registra las incidencias, manejando aplicaciones informáticas o en el libro de mantenimiento, pero comete ciertas irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No efectúa operaciones de acabado en componentes de calzado y marroquinería aparados ni efectúa el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de aparado.</i>

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

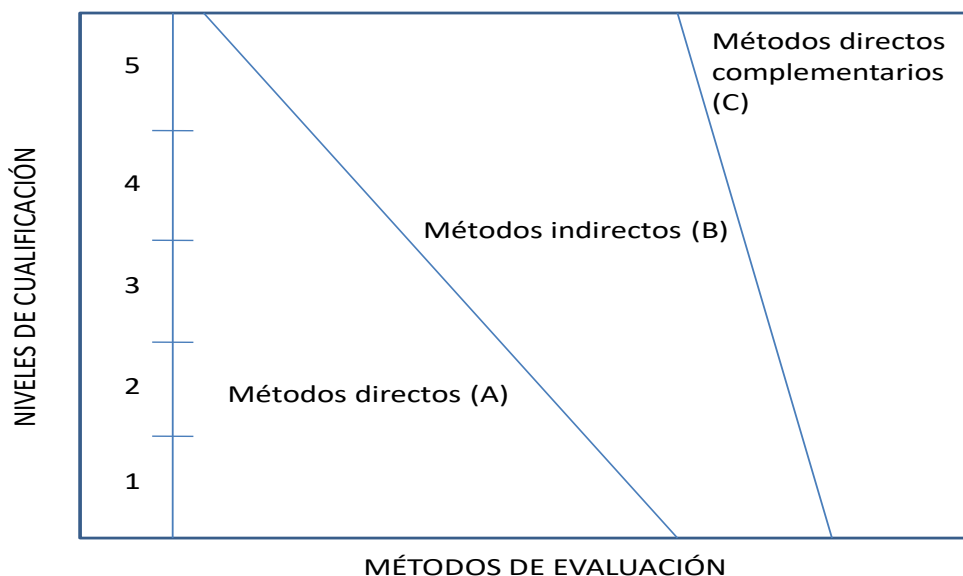
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 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 Aparar 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.