



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN, CULTURA  
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO  
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE  
EDUCACIÓN, FORMACIÓN  
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES

# PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE PRODUCCIÓN Y  
CALIDAD EN CONFECCIÓN, CALZADO Y MARROQUINERÍA**

**Código: TCP149\_3**

**NIVEL: 3**

## GUÍAS DE EVIDENCIA DE LA COMPETENCIA PROFESIONAL

**(DOCUMENTO RESERVADO PARA USO EXCLUSIVO DE  
PERSONAL ASESOR Y EVALUADOR)**





## ÍNDICE GENERAL ABREVIADO

1. Presentación de la Guía	4
2. Criterios generales para la utilización de las Guías de Evidencia	5
3. Guía de Evidencia de la UC0474_3: Analizar materias primas, productos y procesos de confección, calzado y marroquinería	7
4. Guía de Evidencia de la UC0475_3: Organizar y programar la producción en confección, calzado y marroquinería	25
5. Guía de Evidencia de la UC0476_3: Gestionar la calidad de la producción en confección, calzado y marroquinería	41
6. Guía de Evidencia de la UC0477_3: Supervisar y controlar la producción en confección	63
7. Guía de Evidencia de la UC0478_3: Supervisar y controlar la producción en calzado y marroquinería	83
8. Glosario de términos utilizado en Gestión de producción y calidad en confección, calzado y marroquinería	105



## 1. PRESENTACIÓN DE LA GUÍA

Las Guías de Evidencia de las Unidades de Competencia, en su calidad de instrumentos de apoyo a la evaluación, se han elaborado con una estructura sencilla y un contenido adecuado a las finalidades a que deben contribuir, como son las de optimizar el procedimiento de evaluación, y coadyuvar al logro de los niveles requeridos en cuanto a validez, fiabilidad y homogeneidad, tanto en el desarrollo de los procesos como en los resultados mismos de la evaluación.

Para ello, la elaboración de las Guías parte del referente de evaluación constituido por la Unidad de Competencia considerada (en adelante UC), si bien explicitando de otra manera sus elementos estructurales, en el convencimiento de que así se facilita la labor específica del personal asesor y evaluador. Hay que advertir que, en todo caso, se parte de un análisis previo y contextualización de la UC para llegar, mediante la aplicación de la correspondiente metodología, a la concreción de los citados elementos estructurales.

En la línea señalada, se han desglosado las competencias profesionales de la UC en competencias técnicas y sociales.

Las competencias técnicas aparecen desglosadas en el **saber hacer** y en el **saber**; y las sociales en el **saber estar**. Este conjunto de “saberes” constituyen las tres dimensiones más simples y clásicas de la competencia profesional.

La dimensión relacionada con el **saber hacer** aparece explicitada en forma de actividades profesionales que subyacen en las realizaciones profesionales (RPs) y criterios de realización (CRs).

Conviene destacar que la expresión formal de las actividades profesionales se ha realizado mediante un lenguaje similar al empleado por las y los trabajadores y el empresariado, de aquí su ventaja a la hora de desarrollar autoevaluaciones, o solicitar información complementaria a las empresas.

La dimensión de la competencia relacionada con el saber, comprende el conjunto de conocimientos de carácter técnico sobre conceptos y procedimientos, se ha extraído del módulo formativo correspondiente a cada UC, si bien se ha reorganizado para su mejor utilidad, asociando a cada una de las actividades profesionales principales aquellos saberes que las soportan y, en su caso, creando un bloque transversal a todas ellas.

En cuanto a la dimensión de la competencia relacionada con el saber estar, se han extraído, caso de existir, de las correspondientes RPs y CRs de la UC, en forma de capacidades de tipo actitudinal.



Por último indicar que, del análisis previo de la UC y de su contexto profesional, se ha determinado el **contexto crítico** para la evaluación, cuya propiedad fundamental radica en que, vertido en las situaciones profesionales de evaluación, permite obtener resultados en la evaluación razonablemente transferibles a todas las situaciones profesionales que se pueden dar en el contexto profesional de la UC. Precisamente por esta importante propiedad, el contexto que subyace en las situaciones profesionales de evaluación se ha considerado también en la fase de asesoramiento, lográndose así una economía de recursos humanos, materiales y económicos en la evaluación de cada candidatura.

## 2. CRITERIOS GENERALES PARA LA UTILIZACIÓN DE LAS GUÍAS DE EVIDENCIA

La estructura y contenido de esta “Guía de Evidencia de Competencia Profesional” (en adelante GEC) se basa en los siguientes criterios generales que deben tener en cuenta las Comisiones de Evaluación, el personal evaluador y el asesor.

**Primero.-** Si las Comisiones de Evaluación deciden la aplicación de un método de evaluación mediante observación en el puesto de trabajo, el referente de evaluación que se utilice para valorar las evidencias de competencia generadas por las candidatas y candidatos, serán las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC de que se trate, en el contexto profesional que establece el apartado 1.2. de la correspondiente GEC.

**Segundo.-** Si la Comisión de Evaluación apreciara la imposibilidad de aplicar la observación en el puesto de trabajo, esta GEC establece un marco flexible de evaluación –**las situaciones profesionales de evaluación**– para que ésta pueda realizarse en una situación de trabajo simulada, si así se decide por la citada Comisión. En este caso, para valorar las evidencias de competencia profesional generadas por las candidatas y candidatos, se utilizarán los **criterios de evaluación** del apartado 1.2. de la correspondiente GEC, formados por “criterios de mérito”; “indicadores”; “escalas de desempeño competente” y ponderaciones que subyacen en las mismas. Conviene señalar que los citados criterios de evaluación se extraen del análisis de las RPs y CRs de la UC de que se trate. Hay que destacar que la utilización de situaciones profesionales de evaluación (de las que las Comisiones de Evaluación podrán derivar **pruebas profesionales**), con sus criterios de evaluación asociados, incrementan la validez y fiabilidad en la inferencia de competencia profesional.

**Tercero.-** Sin perjuicio de lo anterior, la GEC contiene también otros referentes –**las especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia**– que permiten valorar las evidencias



indirectas que aporten las candidatas y candidatos mediante su historial profesional y formativo, entre otros, así como para orientar la aplicación de otros métodos de obtención de nuevas evidencias, mediante entrevista profesional estructurada, pruebas de conocimientos, entre otras.

A modo de conclusión, puede decirse que la aplicación de los tres criterios generales anteriormente descritos, persigue la finalidad de contribuir al rigor técnico, validez, fiabilidad y homogeneidad en los resultados de la evaluación y, en definitiva, a su calidad, lo cual redundará en la mejor consideración social de las acreditaciones oficiales que se otorguen y, por tanto, en beneficio de las trabajadoras y trabajadores cuyas competencias profesionales se vean acreditadas.



## GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0474\_3: Analizar materias primas, productos y procesos de confección, calzado y marroquinería”**

*Transversal en las siguientes cualificaciones:*

- TCP149\_3 Gestión de la producción y calidad en confección, calzado y marroquinería
- TCP150\_3 Diseño técnico de productos de confección, calzado y marroquinería
- TCP286\_3 Patronaje de artículos de confección en textil y piel
- TCP287\_3 Patronaje de calzado y marroquinería
- TCP648\_3 Asistencia técnica en la logística de los procesos de externalización de la producción textil, piel y confección
- TCP655\_3 Logística y externalización de la producción textil, piel y confección

## CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN CONFECCIÓN, CALZADO Y MARROQUINERÍA

**Código: TCP149\_3**

**NIVEL: 3**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0474\_3: Analizar materias primas, productos y procesos de confección, 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 (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la selección de materiales y productos para el proceso de confección, y que se indican a continuación:

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

- 1. Determinar las características y composición de las materias y productos de confección, calzado y marroquinería, utilizando las***





***técnicas y los procedimientos específicos, considerando su incorporación al proceso productivo según ficha técnica.***

- 1.1 Obtener las características funcionales de las materias y productos de confección, calzado y marroquinería (fibras, hilos, tejidos, entretelas, pieles y cueros, fornituras y otros), según su origen, estado de elaboración y presentación, en función de los requerimientos de la empresa.
  - 1.2 Obtener la composición y características de las materias y productos en textil y piel, aplicando las técnicas y los procedimientos específicos para evitar desviaciones de acabado, según criterios de calidad, estéticos y de uso, en función de la ficha técnica.
  - 1.3 Obtener la composición y características de los productos semielaborados, aplicando los procedimientos y técnicas pertinentes para evitar desviaciones de acabado según criterios de calidad, estéticos y de uso, según ficha técnica.
  - 1.4 Determinar los procesos básicos para la fabricación de productos en confección, calzado o marroquinería, según indicaciones de la ficha técnica.
  - 1.5 Actualizar la información de las materias y productos en textil y piel utilizados en confección, calzado y marroquinería, para conseguir artículos más competitivos, según las características técnicas, de calidad, de comportamiento al uso y sus aplicaciones, en función de los requerimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

***2. Efectuar pruebas de ensayos físico-químicos en materias y productos de confección, calzado o marroquinería, comprobando sus propiedades y características, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.***

- 2.1 Tomar muestras de las materias y productos en textil y piel, utilizando el soporte requerido en función de sus características a comprobar y la programación de la ficha técnica.
  - 2.2 Preparar muestras de distintos materiales y productos en textil y piel, utilizando el soporte, portamateria o contenedor, en función del ensayo a hacer, según la documentación específica, normativa aplicable y requerimientos de la empresa.
  - 2.3 Tomar muestras de los productos y artículos semielaborados en proceso de fabricación, utilizando el soporte requerido, a fin de comprobar sus características.
  - 2.4 Preparar muestras de distintos productos y artículos semielaborados, utilizando el soporte, portamateria o contenedor, en función de la propiedades a medir y aparato previsto, según la documentación específica, normativa aplicable y el manual de la empresa.
  - 2.5 Efectuar los ensayos de identificación o medida de los parámetros de productos y artículos semielaborados (resistencia, solidez, elasticidad, abrasión y otras), utilizando los instrumentos y equipos requeridos, siguiendo el procedimiento establecido.
  - 2.6 Registrar los resultados de los ensayos en los soportes específicos, cumplimentando los datos de identificación (fecha, parámetros, nº de lote, producto y otros) siguiendo los procedimientos de la empresa.
  - 2.7 Comprobar el estado de funcionamiento de los equipos y aparatos, así como el mantenimiento periódico requerido en los manuales de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



### **3. Determinar los procesos industriales requeridos para la producción de artículos de confección, calzado y marroquinería.**

- 3.1 Establecer los procesos industriales, a partir de las características del producto y/o artículo a fabricar, secuenciando las operaciones requeridas.
  - 3.2 Seleccionar las máquinas y equipos requeridos por las operaciones, y la secuencia de los procesos previstos en función de las necesidades de la empresa.
  - 3.3 Seleccionar los materiales necesarios, según las características del producto final y el proceso productivo previsto según ficha técnica.
  - 3.4 Determinar los recursos humanos requeridos por el proceso, teniendo en cuenta las unidades de producto a fabricar, los planes de producción y las características de la empresa.
  - 3.5 Establecer las operaciones de autocontrol en el proceso previsto, que eviten desviaciones en la calidad del producto final, según ficha técnica.
  - 3.6 Ajustar la planificación del proceso de producción requerido, evitando posibles incidencias y no conformidades, que afecten a la fabricación prevista según procedimiento.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

### **4. Determinar los tratamientos de ennoblecimiento requerido por los materiales en el proceso de elaboración de un artículo de confección, calzado y marroquinería, a partir de la orden de producción.**

- 4.1 Seleccionar los tratamientos (aprestos, acabados, entre otros) que se deben aplicar en los materiales requeridos (tejidos, pieles u otros), a partir de las características del producto de confección, calzado y marroquinería, previsto de fabricar.
  - 4.2 Establecer las materias primas y productos requeridos, por los tratamientos de ennoblecimiento, seleccionados y de aplicación a los materiales previstos.
  - 4.3 Cumplimentar la documentación técnica específica con las características del proceso previsto, de las materias y productos requeridos.
  - 4.4 Verificar el comportamiento de las materias y productos requeridos, durante el proceso productivo, evitando desviaciones de calidad según ficha técnica.
  - 4.5 Comprobar la conservación de las materias y productos, y su ubicación, según la orden de almacenamiento.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

### **5. Gestionar la información generada en el proceso de la producción y control de calidad de productos en confección, calzado y marroquinería.**

- 5.1 Elaborar la documentación requerida en el inicio, desarrollo y control de la producción de artículos en confección, calzado y marroquinería, en función de la empresa.
- 5.2 Transmitir la información requerida del producto y proceso de productivo, utilizando los medios de comunicación previstos, registrándolas en el formato especificado.
- 5.3 Archivar la documentación de los procesos y productos de confección, calzado y marroquinería, clasificándola, y empleando los soportes requeridos, facilitando su conservación y localización.



- 5.4 Mantener actualizada la información técnica, atendiendo a los requerimientos de los departamentos de la empresa relacionados con la fabricación de productos en confección, calzado y marroquinería.

**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 las realizaciones profesionales de la UC0474\_3: Analizar materias primas, productos y procesos de confección, calzado y marroquinería. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. *Determinación de las características y composición de las materias y productos de confección, calzado y marroquinería utilizando las técnicas y los procedimientos específicos, considerando su incorporación al proceso productivo.***

- Documentación técnica aplicable a la determinación de materiales y productos para uso en confección, calzado y marroquinería.
  - Fichas técnicas de materiales.
  - Forma de presentación.
  - Normas específicas de aplicación.
- Fibras textiles e hilos.
  - Origen: naturales, químicas y sintéticas.
  - Características y aplicaciones.
  - Identificación de los hilos de aplicación en ensamblaje (numeración, torsión, acabados, y otros).
  - Esquemas básicos de los procesos de obtención de fibras textiles e hilos.
- Tejidos de calada y punto.
  - Estructuras y características.
  - Propiedades y aplicaciones.
  - Esquema básico de los procesos de obtención de tejidos.
- Telas no tejidas.
  - Características, propiedades y aplicaciones.
  - Esquema básico de los procesos de obtención de no tejidos.
- Pieles y cueros.
  - Origen y características.
  - Estructura y partes de la piel.
  - Tipos de pieles.
  - Características y propiedades de las pieles curtidas. Aplicaciones.
  - Defectos más frecuentes de las pieles.
- Fornituras y accesorios.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Semielaborados (tacones, suelas, entre otros).
  - Tipos y características. Aplicaciones.

**2. *Pruebas de ensayos físico-químicos en materias y productos de confección, calzado o marroquinería, comprobando sus propiedades y características, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.***



- Documentación técnica aplicable a ensayos físico-químicos de materias y productos de confección, calzado o marroquinería.
  - Ficha técnica de materiales.
  - Métodos de trabajo.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Normativas de calidad. Especificación y tolerancias.
  - Normas UNE, ISO, AENOR.
  - Trazabilidad.
- Preparación de materiales para pruebas de ensayo de materias y productos en textil y piel.
  - Procedimiento de toma de muestras.
  - Elaboración de probetas (soporte y contenedores).
- Equipos e instrumentos de medición y ensayo de materias y productos en textil y piel.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Aparatos de laboratorio: microscopios, balanza aspe, balanza, torsiómetro, dinamómetro de (hilos y tejidos o pieles), abrasímetro, entre otros.
  - Comprobación del estado de funcionamiento de los equipos e instrumentos.
  - Calibración (interna o externa).
  - Parámetros de control: tiempo temperatura, humedad, peso entre otros.
- Procedimientos de ensayo de identificación y análisis de composición de materias y productos en textil y piel.
  - Ensayos de verificación de propiedades y parámetros.
  - Medida de parámetros de materias, productos en textil y piel, y artículos semielaborados (resistencia, solidez, elasticidad, abrasión y otras).
  - Muestras de referencia de materias y productos en textil y piel.
- Gestión de resultados de los ensayos en textil y piel.
  - Tratamiento de resultados.
  - Datos de identificación de prototipos y productos (fecha, parámetros, nº de lote, y otros).
  - Datos estadísticos.
  - Trazabilidad.

### **3. *Determinación de los procesos industriales requeridos para la producción de artículos de confección, calzado y marroquinería.***

- Documentación técnica aplicable a los procesos de producción de artículos de confección, calzado y marroquinería.
  - Fichas técnicas de materiales y productos.
  - Lista de fases y operaciones.
  - Diagrama de procesos operativos básicos.
  - Especificaciones del producto final.
  - Métodos y tiempos de los diversos puestos de trabajo.
  - Listado de máquinas disponibles.
  - Normativa de calidad.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
- Máquinas y herramientas implicadas en los procesos de producción de artículos de confección, calzado y marroquinería.
  - Elección de la maquinaria que interviene en el proceso.
  - Máquinas de corte. Tipos y características. Aplicaciones.
  - Maquinas de ensamblado o aparado por cosido y pegado. Tipos y características. Aplicaciones.
  - Maquinas de montado y acabado de calzado y marroquinería. Tipos y características. Aplicaciones.
  - Maquinas de acabado de confección. Tipos y características. Aplicaciones.



- Esquemas de procesos de fabricación de artículos de confección, calzado y marroquinería.
  - Prendas, complementos y artículos del vestir.
  - Prendas exteriores e interiores de hombre, mujer, infantil y bebé.
  - Artículos para el hogar, de uso industrial, deportivo, de trabajo, de protección y seguridad.
  - Calzado para caballero, señora, infantil, bebé, especiales y de seguridad.
  - Artículos de viaje y bolsos, pequeña marroquinería, estuchería y guarnicionería.
- Control de fabricación de artículos de confección, calzado y marroquinería.
  - Control de calidad de los productos semielaborados.
  - Trazabilidad del producto y proceso.
  - Mejora de métodos y tiempos de trabajo.

#### **4. Determinación de los tratamientos de ennoblecimiento requerido por los materiales en el proceso de elaboración de un artículo de confección, calzado y marroquinería, a partir de la orden de producción.**

- Documentación técnica aplicable al ennoblecimiento de textil y piel.
  - Ficha técnica.
  - Especificaciones del producto final.
  - Orden de fabricación.
  - Manual de calidad.
  - Orden de almacenamiento.
  - Normas de etiquetado.
- Tratamientos de ennoblecimiento de textiles.
  - Tipos de tratamientos: blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados.
  - Características y propiedades conferidas a los productos textiles.
  - Esquemas básicos de los procesos de ennoblecimiento textil.
- Tratamientos de ennoblecimiento de pieles.
  - Tipos de tratamientos: ribera, curtición, tintura, engrase, secado y acabados.
  - Características y propiedades conferidas a las pieles.
  - Esquemas básicos de los procesos de ennoblecimiento de pieles.
- Presentación comercial de materiales en textil y piel.
  - Identificación, manipulación y conservación.
  - Muestrarios y catálogos de materiales en textil y piel.
- Almacenamiento de materiales en textil y piel.
  - Conservación en condiciones requeridas de humedad, lumínica y temperatura.
  - Control de calidad de primeras materias y productos terminados.
  - Tipos de embalaje.
  - Etiquetado según normativa.
  - Trazabilidad.

#### **5. Gestión de la información generada en el proceso de la producción y control de calidad de productos en confección, calzado y marroquinería.**

- Documentación técnica de productos en confección, calzado y marroquinería.
  - Ficha técnica y hojas de ruta.
  - Especificaciones del producto final.
  - Orden de fabricación.
- Trazabilidad del producto en confección, calzado y marroquinería.
  - Materiales que intervienen en el proceso.
  - Procesos, secuencia de fases de producción.
  - Almacenaje.



- Informe de resultados de proceso de la producción y control de calidad de productos en confección, calzado y marroquinería.
  - De productos y procesos aplicados.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Control de la calidad del proceso.
  - Etiquetado de calidad.
  - Propuestas de posibles mejoras.

***Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.***

- Documentación técnica de productos en confección, calzado y marroquinería.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Métodos de trabajo.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Programación y tratamientos establecidos por la empresa.
  - Procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
- Materias primas de productos en confección, calzado y marroquinería.
  - Tipos y características.
  - Condiciones de entrada y producto final.
  - Operaciones a realizar.
- Producción de artículos de confección, calzado y marroquinería.
  - Maquinaria empleada.
  - Controles intermedios previstos.
  - Incorporación de semielaborados y fornituras.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector de confección, calzado y marroquinería.
  - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
  - Uso y manejo adecuado de los EPIs.
  - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
  - Posibles riesgos en el puesto de trabajo en el sector textil.

**c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con los superiores o responsables deberá:

- 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
- 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
- 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
- 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.



2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:

- 2.1 Tratar a éstos con respeto.
- 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
- 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
- 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
- 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
- 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.

3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.

## 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 de la Unidad de Competencia implicada.

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 de la Unidad de Competencia.

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 de la UC0474\_3: Analizar materias primas, productos y procesos de confección, 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 efectuar la identificación y análisis de un producto de confección, calzado o marroquinería según las especificaciones de la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Determinar las características de la materia, semielaborado o producto en textil o piel, según su origen y funcionalidad, siguiendo los requerimientos de la ficha técnica.
2. Obtener las especificaciones del proceso industrial básico de fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería en textil o piel, según indicaciones de la ficha técnica.
3. Obtener las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos por los materiales en textil o piel, según las características del producto a fabricar e indicaciones de la ficha técnica.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación, de la ficha técnica del diseño del producto y las instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de diferentes tejidos, pieles y/o cueros, complementos y productos, requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los aparatos, instrumentos y herramientas de laboratorio y medición de las materias textiles, pieles y cueros, requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los equipos de protección individual requeridos.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.





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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Determinación de las características de las materias, semielaborados o producto en textil o piel.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica referente a materias y productos en textil o piel proporcionados.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas referente a materias y productos en textil o piel.</li><li>- Comprobación de la puesta a punto de los aparatos, instrumentos y herramientas de laboratorio y medición de materias y productos en textil o piel.</li><li>- Comprobación de la aplicación de los procedimientos y técnicas previstas de materias y productos en textil o piel.</li><li>- Verificación de la toma de muestras normalizadas de materias y productos en textil o piel.</li><li>- Comprobación de los ensayos de identificación o medida de parámetros de las materias, subproductos y productos en textil o piel.</li><li>- Confirmación de la agrupación de las materias, subproductos y productos en textil o piel por sus características.</li><li>- Validación de la clasificación de materiales en textil o piel por su comportamiento al uso y aplicaciones.</li><li>- Detección de los defectos que presentan los materiales en textil o piel.</li><li>- Registro de resultados de los ensayos en textil o piel en los soportes específicos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Obtención de las especificaciones del proceso industrial básico de fabricación del producto en textil o piel.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada sobre la fabricación en textil o piel.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre fabricación en textil o piel.</li><li>- Verificación del esquema del proceso básico de fabricación en textil o piel.</li><li>- Comprobación de la secuenciación de las operaciones requeridas en las distintas fases, maquinaria y recursos humanos requeridos.</li><li>- Supervisión del proceso productivo de fabricación en textil o piel.</li><li>- Control de productos intermedios de productos en textil o piel.</li><li>- Control de calidad del producto en textil o piel terminado.</li><li>- Control de las desviaciones producidas en el proceso de producción.</li><li>- Verificación del cumplimiento de las especificaciones del proceso de producción en textil y piel en la ficha técnica.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Cumplimentación de los documentos en los procesos de producción en textil y piel.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Obtención de las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos por los materiales en textil o piel, según las características del producto a fabricar.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada sobre los tratamientos básicos de ennoblecimiento en textil o piel.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre los tratamientos básicos de ennoblecimiento de los materiales en textil o piel.</li><li>- Comprobación de la secuenciación de las operaciones de ennoblecimiento en textil o piel.</li><li>- Selección de la maquinaria y materiales necesarios.</li><li>- Comprobación del estado de los productos en textil o piel a tratar.</li><li>- Control del proceso de ennoblecimiento propuesto.</li><li>- Verificación del comportamiento de las materias y productos necesarios en los procesos de ennoblecimiento en textil o piel.</li><li>- Comprobación de la calidad requerida en la trazabilidad del ennoblecimiento.</li><li>- Cumplimentación de los documentos requeridos sobre el ennoblecimiento en los soportes específicos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector de la confección, calzado y marroquinería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables en el sector de la confección, calzado y marroquinería.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total del criterio de mérito.</i></p>

## Escala A

5	<i>Se han determinado perfectamente las características de las materias, semielaborados y productos en textil o piel requeridos, utilizando correctamente la información técnica proporcionada, comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales, de acuerdo al artículo a producir, agrupándolas minuciosamente según sus características (estructura, composición, uso, entre otros), efectuando todos los ensayos según la normativa vigente y aplicando con destreza los procedimientos y técnicas necesarias, teniendo en cuenta la trazabilidad del producto.</i>
4	<i>Se han determinado las características de las materias, semielaborados y productos en textil o piel requeridos, utilizando la información técnica proporcionada, comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales de acuerdo al artículo a producir, agrupándolas según sus características (estructura, composición, uso, entre otros), efectuando los ensayos según la normativa vigente, y aplicando los procedimientos y técnicas necesarias, teniendo en cuenta la trazabilidad del producto.</i>
3	<i>Se han determinado parcialmente las características de las materias, semielaborados y productos en textil o piel requeridos, utilizando parte de la información técnica proporcionada, comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales de acuerdo al artículo a producir, agrupándolas según alguna de sus características (estructura, composición, uso, entre otros), efectuando los ensayos y aplicando los procedimientos y técnicas necesarias, no teniendo en cuenta la trazabilidad del producto.</i>
2	<i>Se han determinado sin rigor las características de las materias, semielaborados y productos en textil o piel requeridos, no utilizando la información técnica proporcionada, comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales no considerando al artículo a producir, agrupándolas inadecuadamente según sus características (estructura, composición, uso, entre otros), efectuando algunos ensayos y aplicando inadecuadamente los procedimientos y técnicas necesarias.</i>
1	<i>Se han determinado erróneamente las características de las materias, semielaborados y productos en textil o piel requeridos, sin la utilización de la información técnica proporcionada, no comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales, agrupándolas inadecuadamente, ni teniendo en cuenta el artículo a producir.</i>

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



## Escala B

5	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, en textil o piel previsto, se ha secuenciado perfectamente, utilizando la información técnica proporcionada, determinando los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, ajustando exactamente la planificación estableciendo todos los controles de calidad, según la normativa aplicable y el manual procedimiento de la empresa.</i>
4	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería en textil o piel previsto, se ha secuenciado, utilizando la información técnica proporcionada, determinando los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, ajustando la planificación estableciendo todos los controles de calidad, según la normativa aplicable y el manual procedimiento de la empresa.</i>
3	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería en textil o piel previsto, se ha secuenciado utilizando parcialmente la información técnica proporcionada, determinando en parte los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, ajustando desigualmente la planificación, estableciendo los controles de calidad, no empleando correctamente la normativa aplicable, ni el manual procedimiento de la empresa.</i>
2	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería en textil o piel previsto, se ha secuenciado utilizando inadecuadamente la información técnica proporcionada, determinando sin rigor los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, ajustando desigualmente la planificación, estableciendo los controles de calidad mínimos, no empleando correctamente la normativa aplicable, ni el manual procedimiento de la empresa.</i>
1	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería en textil o piel previsto, se ha secuenciado sin tener en cuenta los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, no ajustando la planificación, no estableciendo los controles de calidad, ni empleando el manual procedimiento de la empresa.</i>

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

## Escala C

5	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos por los materiales en la elaboración del artículo en textil o piel, se han determinado minuciosamente, considerando la información técnica proporcionada, teniendo en cuenta todas las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, verificando acertadamente sus comportamientos y calidad final, según las normas de calidad aplicable, atendiendo la trazabilidad del producto, y cumplimentando correctamente la documentación técnica demandada.</i>
4	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos por los materiales en la elaboración del artículo en textil o piel, se han determinado, considerando la información técnica proporcionada, teniendo en cuenta las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, verificando sus comportamientos y calidad final, según las normas de calidad aplicable, atendiendo la trazabilidad del producto, y cumplimentando la documentación técnica demandada.</i>
3	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos por los materiales en la elaboración del artículo en textil o piel, se han determinado utilizando suficientemente la información técnica proporcionada, teniendo en cuenta parte de las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, verificando parcialmente sus comportamientos y calidad final, según las normas de calidad aplicable, atendiendo la trazabilidad del producto y cumplimentando la documentación técnica demandada.</i>
2	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos por los materiales en la elaboración del artículo en textil o piel, se han determinado no utilizando la información técnica proporcionada, considerando algunas de las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, no se han verificado sus comportamientos y calidad final, descuidando las normas de calidad aplicable, y cumplimentando sin rigor la documentación técnica demandada.</i>
1	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos por los materiales en la elaboración del artículo en textil o piel, se han determinado inadecuadamente, no utilizando la información técnica proporcionada, desatendiendo las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, no se han verificado sus comportamientos y calidad final, no cumplimentando la documentación técnica demandada.</i>

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

## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

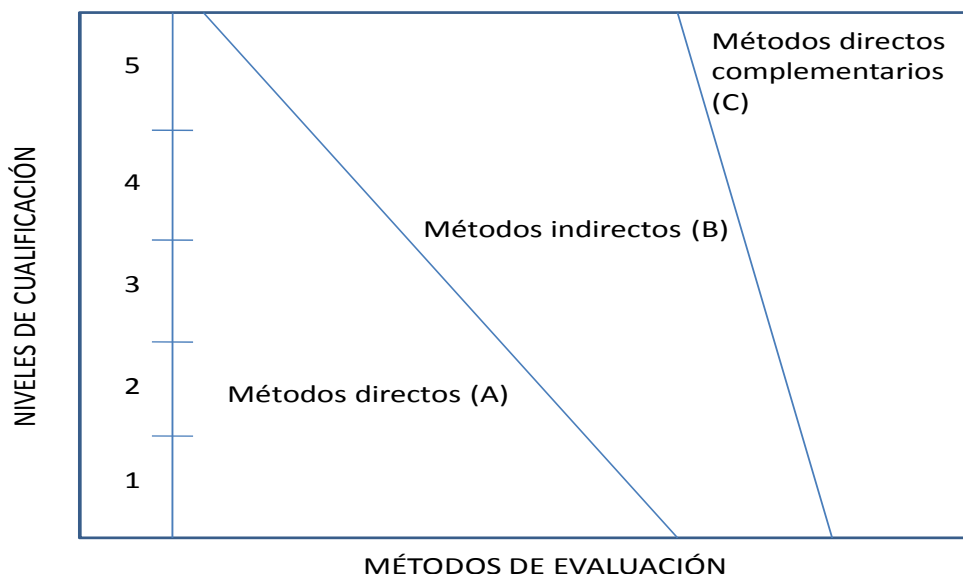
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

## 2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en analizar materias primas, productos y procesos de confección, 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 la UC, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) 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.





## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0475\_3: Organizar y programar la producción en confección, calzado y marroquinería”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL:  
GESTIÓN DE PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN CONFECCIÓN,  
CALZADO Y MARROQUINERÍA**

**Código: TCP149\_3**

**NIVEL: 3**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0475\_3: Organizar y programar la producción en confección, 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 (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la selección de materiales y productos para el proceso de confección, y que se indican a continuación:

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

- 1. Planificar las actividades de producción en confección, calzado y marroquinería, a partir de la documentación técnica del producto y de procesos básicos.**



- 1.1 Obtener información sobre los materiales requeridos en la producción, considerando las especificaciones del producto y documentación técnica.
- 1.2 Obtener información sobre las máquinas, equipos y útiles requeridos en la producción, considerando las especificaciones del producto y documentación técnica.
- 1.3 Determinar los procedimientos de fabricación, a partir de la documentación técnica del producto y de procesos básicos.
- 1.4 Adecuar los recursos existentes en la empresa al proceso productivo especificado del producto.
- 1.5 Establecer las especificaciones y aspectos de control de la producción considerando los recursos asignados y los procesos implicados en la fabricación el producto.
- 1.6 Recopilar la documentación generada en la fase de planificación.

## **2. Programar las órdenes de fabricación de confección, calzado y marroquinería estableciendo los plazos, optimizando los recursos humanos y materiales según requerimientos.**

- 2.1 Establecer la programación de las órdenes de fabricación utilizando los recursos humanos y materiales requeridos.
- 2.2 Establecer la secuencia del proceso y los tiempos previstos, equilibrando las líneas de producción de la orden de producción.
- 2.3 Organizar las líneas de producción evitando el desajuste y considerando los suplementos por contingencias ó demoras inevitables.
- 2.4 Lanzar las órdenes de fabricación en el tiempo y forma prevista, según requerimientos de programación, y la disponibilidad de los recursos.
- 2.5 Coordinar las fases de producción, teniendo en cuenta las secciones implicadas, evitando el absentismo laboral y obteniendo el máximo rendimiento del taller de producción.
- 2.6 Optimizar la producción gestionando las relaciones entre departamentos, teniendo en cuenta la trazabilidad del proceso y producto.

## **3. Organizar los procesos de confección, calzado y marroquinería, controlando los recursos disponibles la calidad y haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 3.1 Elaborar las fichas técnicas requeridas facilitando el desarrollo del proceso productivo del producto de confección en textil, piel y/o cuero.
- 3.2 Determinar la secuenciación de los procesos, equilibrando la línea de producción utilizando los tiempos de referencia de las operaciones implicadas.
- 3.3 Asignar los recursos humanos requeridos, distribuyendo tareas y responsabilidades de acuerdo con las características de los medios disponibles, cualificación de los trabajadores alcanzando la producción, en cantidad y calidad prevista.
- 3.4 Asignar los recursos materiales requeridos propios y/o externos atendiendo a los objetivos programados de la producción, en cantidad y calidad prevista.
- 3.5 Gestionar el aprovisionamiento de materiales requeridos en cada fase, optimizando los costes, asegurando y controlando la disponibilidad, cantidad y calidad de los suministros especificada en el plazo y lugar previsto.
- 3.6 Determinar el tiempo total y el de cada operación del proceso de fabricación del producto de confección, calzado y/o marroquinería, aplicando la mejora de los métodos de trabajo y teniendo en cuenta la tecnología de la maquinaria disponible.



- 3.7 Distribuir en planta los equipos asignando puestos de trabajo, de forma que garantice el flujo de materiales y las operaciones previstas.
- 3.8 Disponer controles y autocontroles de calidad durante el proceso, según requerimientos de producción y producto.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

#### **4. Gestionar la información técnica generada de los procesos de fabricación de confección, calzado y marroquinería y su control.**

- 4.1 Registrar la información generada con las especificaciones técnicas del producto y los procesos productivos implicados.
- 4.2 Elaborar el informe final con las conclusiones obtenidas, para su uso en los procedimientos de mejora continua de la calidad del proceso y del producto.
- 4.3 Incorporar sistemáticamente las modificaciones requeridas de los procesos y productos, su evolución e incidencias, actualizando la información y archivando la documentación técnica en soporte físico o digital, facilitando su uso en producción y la trazabilidad de los mismos.
- 4.4 Clasificar la documentación técnica (historial de máquinas e instalaciones, fichas técnicas de diseño y producción u otras) según la normativa establecida, permitiendo su fácil localización y accesibilidad.

#### **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 las realizaciones profesionales de la UC0475\_3: Organizar y programar la producción en confección, calzado y marroquinería.

Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

#### **1. Planificación de las actividades de producción en confección, calzado y marroquinería, a partir de la documentación técnica del producto y de procesos básicos.**

- Documentación técnica específica aplicable a la planificación de la producción en confección, calzado y marroquinería.
  - Fichas técnicas.
  - Procedimientos de fabricación de la empresa.
  - Listado de maquinaria.
  - Manuales de la maquinaria.
- Maquinaria utilizada en procesos de confección, calzado y marroquinería.
  - Corte: aplicaciones, tipos y características.
  - Montaje: aplicaciones, tipos y características.
  - Acabado: aplicaciones, tipos y características.
- Materiales.
  - Textiles: usos, tipos y características.
  - Piel: usos, tipos y características.
  - Auxiliares: fornituras.



- Procesos de planificación de la producción.
  - Procedimientos tipos de fabricación.
  - Procesos específicos de fabricación.
  - Métodos de trabajo.
  - Requerimientos de control de la producción.
  - Programación de la fabricación.
  - Trazabilidad.

## **2. Programación de las órdenes de fabricación de confección, calzado y marroquinería estableciendo los plazos, optimizando los recursos humanos y materiales.**

- Documentación técnica específica aplicable a la programación de la fabricación de confección, calzado y marroquinería.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Procedimientos de fabricación de la empresa.
  - Fases del proceso.
  - Ordenes de fabricación.
  - Listado de maquinaria y equipos.
  - Diagramas de flujo.
- Maquinaria y equipos utilizados en procesos de confección, calzado y marroquinería.
  - Corte de materiales: tipos y características.
  - Ensamblado: tipos y características.
  - Montaje en calzado y marroquinería: tipos y características.
  - Acabado de productos: tipos y características.
- Recursos humanos requeridos en procesos de programación.
  - Personal requerido y disponible.
  - Nivel de cualificación del personal.
  - Relación operario-máquina.
  - Absentismo laboral.
- Proceso de programación en confección, calzado y marroquinería.
  - Estudio de métodos y tiempos.
  - Tiempos predeterminados.
  - Equilibrado de líneas de producción.
  - Implantación.
  - Optimización de recursos.
  - Rendimiento del taller.
  - Plazos de ejecución.
  - Trazabilidad de proceso y producto.

## **3. Organización de los procesos de confección, calzado y marroquinería, controlando los recursos disponibles y la calidad requerida.**

- Documentación técnica específica aplicable a la organización de los procesos de confección, calzado y marroquinería.
  - Fichas técnicas.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fases del proceso.
  - Equilibrado de líneas.
  - Sistemas de tiempos: predeterminados y/o medidos.
  - Cálculo de costes.
  - Mejora de métodos de trabajo.



- Gestión de recursos materiales.
  - Maquinaria utilizada en procesos de confección, calzado y marroquinería.
  - Materias empleadas: tejidos, piel, cueros, fornituras, entre otras.
  - Recursos materiales requeridos propios y/o externos.
  - Aprovisionamiento requerido en cada fase.
- Recursos humanos requeridos en la organización de los procesos productivos.
  - Personal requerido y disponible.
  - Distribución de operaciones y tareas.
  - Asignación de puestos de trabajo.
  - Relación operario-máquina.
  - Absentismo laboral.
- Proceso de organización de la producción.
  - Secuenciación del proceso.
  - Aplicación de métodos y tiempos, (cálculos totales y operaciones individuales).
  - Equilibrado de líneas de producción.
  - Implantación. distribución en planta.

#### **4. Gestión de la información técnica referente a los procesos de fabricación de confección, calzado y marroquinería y su control.**

- Documentación técnica específica aplicable a la gestión de la información en procesos de fabricación de confección, calzado y marroquinería.
  - Fichas técnicas.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
- Organización de la información generada en los procesos.
  - Documentación de los procesos.
  - Elaboración de informes finales de los procesos.
  - Evolución e incidencias.
  - Tratamiento y archivo de la información.
- Sistemas informáticos de gestión.
  - Programas específicos de procesos productivos.

#### **Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.**

- Documentación técnica general aplicable a la gestión de producción y calidad en confección, calzado y marroquinería.
  - Fichas técnicas.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
- Maquinaria y equipos utilizados en procesos de confección, calzado y marroquinería.
  - Corte de materiales: tipos y características. Aplicaciones según procedimiento.
  - Ensamblado: tipos y características. Aplicaciones según procedimientos.
  - Montaje en calzado y marroquinería: tipos y características. Aplicaciones según procedimientos.
  - Acabado de productos: tipos y características. Aplicaciones según procedimientos.
- Planes de Prevención de riesgos laborales y medio ambientales en procesos productivos en confección, calzado y marroquinería.



- Normativa vigente y aplicable a los procesos.
- Evaluación de riesgos.
- Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
- Seguridad y salud de aplicación en las máquinas y equipos.
- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Accidentes más comunes en las máquinas y equipos de uso en los procesos de fabricación de calzado a medida.
- Gestión de protección del medioambiental.
- Tratamiento de residuos.
- Plan de minimización de residuos.
- Aplicación de los planes de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

#### **1. En relación con los superiores o responsables deberá:**

- 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
- 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
- 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
- 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.

#### **2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:**

- 2.1 Tratar a éstos con respeto.
- 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
- 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
- 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
- 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
- 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.

#### **3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:**

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.



## **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 de la Unidad de Competencia implicada.

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 de la Unidad de Competencia.

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 de la UC0475\_3: Organizar y programar la producción en confección, 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 efectuar la planificación, programación y organización de la producción de un artículo de confección, calzado o marroquinería, a partir de especificaciones de diseño del mismo, e instrucciones proporcionadas, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Planificar la producción de un artículo de confección, calzado o marroquinería.
2. Programar la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería previsto.
3. Organizar el proceso de fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería.
4. Cumplimentar la documentación generada en el proceso de fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería.



**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la documentación técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación y se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de maquinaria, útiles y herramienta técnica, requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato/a demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Planificación de la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada sobre la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería.</li><li>- Comprobación de materiales requeridos en el artículo de confección, calzado o marroquinería.</li><li>- Comprobación de maquinaria requerida en el proceso de producción del artículo de confección, calzado o marroquinería.</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- Procedimientos de fabricación del artículo.</li><li>- Métodos de trabajo aplicados en la fabricación del artículo.</li><li>- Adecuación de los recursos disponibles.</li><li>- Especificación del control de la producción.</li><li>- Trazabilidad del artículo de confección, calzado o marroquinería.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Programación de la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Secuenciación de órdenes de fabricación.</li><li>- Asignación de recursos humanos requeridos.</li><li>- Asignación de recursos materiales requeridos.</li><li>- Estudio de métodos y tiempos.</li><li>- Equilibrado de líneas de producción.</li><li>- Calculo de rendimientos.</li><li>- Optimización de la producción.</li><li>- Establecimiento de controles de calidad.</li><li>- Calculo del coste de artículo.</li><li>- Trazabilidad del artículo en el proceso de fabricación.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Organización del proceso de fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada sobre organización del proceso de fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre organización del proceso de fabricación del artículo.</li><li>- Secuenciación del proceso de fabricación del artículo.</li><li>- Comprobación de la disponibilidad de la maquinaria de fabricación del artículo.</li><li>- Control de la operatividad de la maquinaria de fabricación del artículo.</li><li>- Distribución en planta y equilibrado de líneas de producción.</li><li>- Distribución de operaciones y tareas.</li><li>- Asignación de puestos de trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación técnica generada para la producción de confección, calzado o marroquinería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada para la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas para la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería.</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- Generación de la documentación de la planificación y programación del proceso requerido.</li><li>- Archivo de la documentación generada, para su utilización en el proceso de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector de confección y calzado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables en el sector de confección y calzado.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

5	<p><i>Se ha planificado, minuciosamente la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando con rigor la documentación técnica proporcionada, determinando todos los procedimientos de fabricación, teniendo en cuenta los materiales y maquinaria requeridos, coordinando concienzudamente las fases demandadas, comprobando la trazabilidad del mismo.</i></p>
4	<p><i>Se ha planificado la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando la documentación técnica proporcionada, determinando los procedimientos de fabricación, teniendo en cuenta los materiales y maquinaria requeridos, coordinando las fases demandadas, comprobando la trazabilidad del mismo.</i></p>
3	<p><i>Se ha planificado la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, determinando algunos de los procedimientos de fabricación, considerando sin rigor los materiales y maquinaria requeridos, coordinando parcialmente las fases demandadas y comprobando mínimamente la trazabilidad de mismo.</i></p>
2	<p><i>Se ha planificado parcialmente la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando mínimamente la documentación técnica proporcionada, determinando algunos procedimientos de fabricación, considerando parte de los materiales y maquinaria requeridos, no coordinando las fases demandadas ni comprobando la trazabilidad de mismo.</i></p>
1	<p><i>Se ha planificado incorrectamente la producción del artículo de confección, calzado o marroquinería, no utilizando documentación técnica proporcionada, ni determinado los procedimientos de fabricación, así como la inadecuación de los materiales y maquinaria requeridos.</i></p>

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



## Escala B

5	<i>Se ha programado minuciosamente la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando la información técnica proporcionada, asignando todos los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando con rigor la línea de producción a partir del estudio de métodos y tiempos, secuenciando exhaustivamente las operaciones, estableciendo los controles de calidad necesarios, calculando correctamente el coste del mismo, teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i>
4	<i>Se ha programado la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando la información técnica proporcionada, asignando los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando la línea de producción a partir del estudio de métodos y tiempos, secuenciando las operaciones, estableciendo los controles de calidad necesarios, calculando correctamente el coste del mismo, teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i>
3	<i>Se ha programado la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando parte de la información técnica proporcionada, asignando algunos de los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando mínimamente la línea de producción a partir del estudio de métodos y tiempos, secuenciando las operaciones, estableciendo los controles de calidad necesarios, calculando sin rigor el coste del mismo, teniendo en cuenta parcialmente los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i>
2	<i>Se ha programado parcialmente la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando parte de la información técnica proporcionada, asignando mínimamente los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando de forma imprecisa la línea de producción no teniendo en cuenta el estudio de métodos y tiempos, no secuenciando las operaciones, ni estableciendo los controles de calidad necesarios, calculando inadecuadamente el coste del mismo, omitiendo los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i>
1	<i>Se ha programado incorrectamente la fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, no utilizando la información técnica proporcionada, ni asignando los recursos materiales y humanos requeridos, equilibrando sin rigor la línea de producción, incumpliendo los requerimientos de los procedimientos de la empresa y la trazabilidad del producto.</i>

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

## Escala C

5	<i>Se ha organizado correctamente el proceso de fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando justamente la información técnica proporcionada, comprobando adecuadamente la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando acertadamente los puestos de trabajo teniendo en cuenta la distribución en planta y el equilibrado de las líneas de producción, así como la secuenciación prevista.</i>
4	<i>Se ha organizado el proceso de fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando la información técnica proporcionada, comprobando la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando los puestos de trabajo teniendo en cuenta la distribución en planta y el equilibrado de las líneas de producción, así como la secuenciación prevista.</i>
3	<i>Se ha organizado el proceso de fabricación del artículo, utilizando parte de la información técnica proporcionada, comprobando mínimamente la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando suficientemente los puestos de trabajo teniendo en cuenta sin rigor la distribución en planta y el equilibrado de las líneas de producción, no siguiendo la secuenciación prevista.</i>
2	<i>Se ha organizado parcialmente el proceso de fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, no comprobando la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando inadecuadamente los puestos de trabajo, no teniendo en cuenta la distribución en planta ni el equilibrado de las líneas de producción, omitiendo el seguimiento de la secuenciación prevista.</i>
1	<i>Se ha organizado incorrectamente el proceso de fabricación del artículo de confección, calzado o marroquinería, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, no comprobando la disponibilidad y operatividad de las máquinas requeridas, asignando sin rigor los puestos de trabajo, no teniendo en cuenta la distribución en planta, incumpliendo la secuenciación prevista.</i>

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

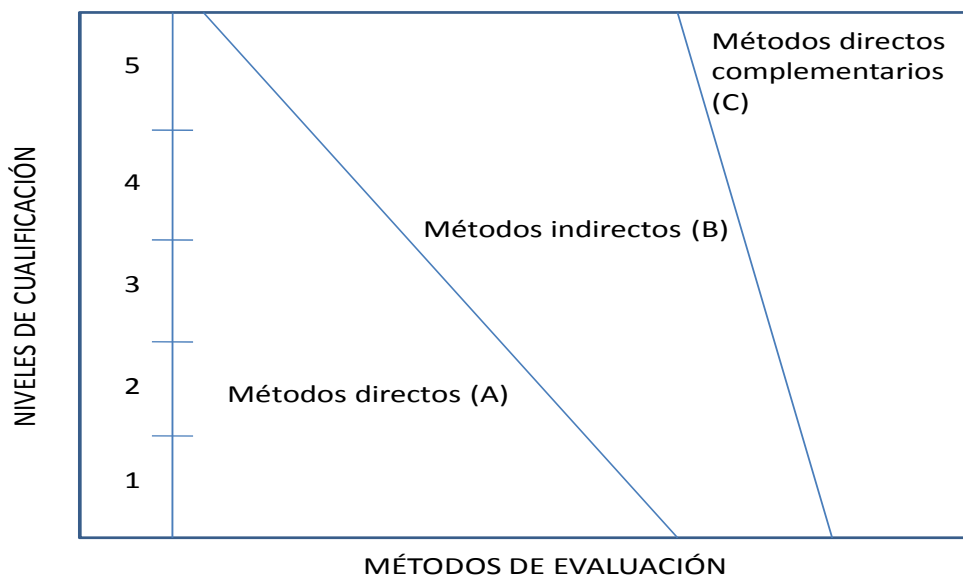
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 de la unidad de competencia, 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 de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a



niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la organización y programación de la producción en confección, 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 la UC, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.



- f) 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 comuniquen 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.





## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0476\_3: Gestionar la calidad de la producción en confección, calzado y marroquinería”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN CONFECCIÓN, CALZADO Y MARROQUINERÍA**

**Código: TCP149\_3**

**NIVEL: 3**



## **1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.**

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0476\_3: Gestionar la calidad de la producción en confección, 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 (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### **a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.**

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la selección de materiales y productos para el proceso de confección, y que se indican a continuación:

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



**1. Efectuar operaciones de concreción de procedimientos en las fases de programación e implantación de sistemas de calidad en procesos y productos de confección, calzado y marroquinería, siguiendo las directrices de la empresa.**

- 1.1 Concretar la política de calidad establecida gestionando, implantando y manteniendo las acciones de las mismas.
- 1.2 Establecer los procedimientos en los procesos de producción según la norma de calidad, especificando los controles en equipos, accesorios y recursos de acuerdo a la normativa de calidad.
- 1.3 Concretar los objetivos de calidad aportando la información requerida en el control y actualización de los mismos.
- 1.4 Desarrollar las especificaciones de calidad del producto, gestionando las acciones de conformidad y satisfacción del cliente, minimizando el coste de las mismas.
- 1.5 Gestionar la información específica en la implantación del sistema de Aseguramiento de la Calidad.

**2. Gestionar la documentación de los procedimientos del plan de calidad, a partir de las normas de calidad aplicadas en empresas de confección, calzado y/o marroquinería.**

- 2.1 Efectuar el mantenimiento de la documentación del Sistema de Calidad, el control y procedimientos de aplicación, en su área de responsabilidad.
- 2.2 Disponer el procedimiento de calidad referido a materias primas utilizadas en la producción de confección, calzado y marroquinería, para asegurar la calidad de los aprovisionamientos.
- 2.3 Definir las operaciones referentes a calidad del proceso de fabricación de un producto, considerando el manual de procedimientos.
- 2.4 Documentar las intervenciones de no conformidades de producción, según el procedimiento establecido en la empresa.
- 2.5 Documentar la aceptabilidad de los procesos, del producto y del servicio demandado utilizando medios estadísticos.

**3. Desarrollar el procedimiento de autoevaluación interna facilitando las auditorías de calidad externa, a partir del sistema de calidad establecido por la empresa.**

- 3.1 Obtener la información requerida de los procesos de confección, calzado y/o marroquinería para la autoevaluación interna.
- 3.2 Implantar el sistema de calidad a partir de los procedimientos establecidos, gestionando la información necesaria referente a la medición o evaluación interna.
- 3.3 Efectuar la autoevaluación interna de los procesos de confección, calzado y/o marroquinería, según los procedimientos establecidos.
- 3.4 Comunicar los resultados de la auditoría interna a los responsables del desarrollo del sistema de calidad, para mejorar la coordinación de acciones de mejora y reducción de costes.

**4. Ejecutar los planes de formación del personal a su cargo, sobre calidad facilitando los procesos de auditoría y la mejora continua de la fabricación de productos de confección, calzado y marroquinería.**



- 4.1 Transmitir la información de calidad requerida al personal a su cargo, según el procedimiento de formación establecido por la empresa.
- 4.2 Impartir la formación utilizando canales de comunicación motivadores y comprensibles por el personal.
- 4.3 Actualizar la información y/o formación en el momento y circunstancias requeridas por el proceso específico del área de producción o necesidades del trabajador.

**5. Controlar la calidad de materias primas, semielaborados y productos acabados aplicando los procedimientos de calidad de la empresa.**

- 5.1 Efectuar pruebas de ensayos y mediciones sobre las materias primas, subproductos y productos requeridos en el plan de calidad, empleando los aparatos e instrumentos especificados en los procedimientos previstos en la empresa.
- 5.2 Verificar visualmente la calidad de las materias primas, materiales de acondicionamiento y productos auxiliares, según los procedimientos establecidos por la empresa.
- 5.3 Preparar las muestras de materiales o productos que requieren análisis, según la documentación específica, normativa aplicable y requerimientos de la empresa.
- 5.4 Comprobar el estado de funcionamiento y calibrado de los equipos y aparatos de medida para el desarrollo de los procedimientos previstos.
- 5.5 Tomar muestras de productos intermedios, según programación de fabricación, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
- 5.6 Comprobar resultados de los controles efectuados durante el proceso productivo según los procedimientos establecidos en la documentación específica, su registro en gráficos de control y requerimientos de la empresa.
- 5.7 Comprobar la correspondencia de las mediciones tomadas con la situación del proceso de fabricación, de confección calzado y marroquinería, según los valores establecidos en procedimiento de medición y el plan de producción.
- 5.8 Calcular los valores numéricos de los parámetros que definen el producto final, en las unidades establecidas.
- 5.9 Validar los resultados obtenidos, presentando los mismos en los formatos establecidos, física o digital, por la normativa aplicable.
- 5.10 Contrastar los valores obtenidos en los controles del proceso de fabricación de confección, calzado o marroquinería, con los establecidos en las pautas de control o en el plan de producción.

**6. Controlar la preparación y puesta a punto de las máquinas a partir de las especificaciones de las normas de producción y de calidad del proceso y producto de confección, calzado o marroquinería previstos, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 6.1 Establecer las condiciones técnicas del proceso, a través de los resultados del análisis determinando los parámetros del producto a fabricar.
- 6.2 Concretar las operaciones de preparación y puesta a punto de la maquinaria requerida, fijando los valores de regulación y ajuste de la misma, a partir de la determinación del proceso.
- 6.3 Validar las condiciones del proceso de confección, calzado o marroquinería así como los parámetros del producto, según los resultados de las pruebas de lanzamiento, y en su caso, modificando los mismos.



- 6.4 Comprobar la puesta a punto de la maquinaria requerida, teniendo en cuenta las materias primas implicadas, las especificaciones del producto y proceso previsto.
  - 6.5 Comprobar el plan de mantenimiento de la maquinaria e instalaciones, supervisando su desarrollo, adecuando su funcionamiento y evitando interferencia en la producción, según procedimientos de la empresa.
  - 6.6 Controlar la disponibilidad de accesorios y repuestos, así como, la reposición en tiempo de los suministros necesarios.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**7. Controlar la aplicación del plan de calidad del proceso y producto de confección, calzado o marroquinería, en condiciones de productividad establecidas, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 7.1 Evaluar el nivel de producción del proceso implicado en función de la situación operativa, rendimiento de los medios de fabricación y el flujo de materiales y personal asignado.
  - 7.2 Controlar los valores de los parámetros definidos en los procedimientos de calidad, comprobando el intervalo de aceptación fijado.
  - 7.3 Controlar los productos en curso, evaluando los parámetros de idoneidad, en su caso efectuando las modificaciones oportunas.
  - 7.4 Informar de la evolución de la producción y contingencias críticas acaecidas referente a desviaciones en cantidades y plazos de fabricación, según procedimientos establecidos.
  - 7.5 Efectuar la reasignación de tareas y cargas de maquinaria, en caso necesario, restableciendo las condiciones óptimas de producción.
  - 7.6 Coordinar las fases productivas internas y externas, evitando disfunciones con almacenes y otras operaciones del proceso.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**8. Gestionar la documentación generada en el control de calidad en proceso de confección, calzado o marroquinería, clasificando y archivando la misma.**

- 8.1 Registrar los documentos en las bases de datos de calidad, utilizando los formatos establecidos en los procedimientos.
- 8.2 Registrar los informes de la situación del área de trabajo y sus elementos, en los soportes específicos en el tiempo establecido.
- 8.3 Archivar la información generada en el plan de calidad de la empresa actualizándola a medida de su evolución, facilitando su localización y accesibilidad, así como la trazabilidad de los productos.

**9. Optimizar la relación calidad/ precio de los productos de confección, calzado o marroquinería aportando medidas de mejora en los procesos de fabricación.**

- 9.1 Proponer medidas de mejoras de la calidad de los productos al Plan general establecido en la empresa.



- 9.2 Concretar la información requerida de calidad en el formato normalizado, con objetividad, suficiencia y validez, en el tiempo y forma prevista.
- 9.3 Proponer medidas de mejora en la secuencia e interacción de los procesos de fabricación, por medio del control de producción y trazabilidad del producto.

**10. Ayudar al mantenimiento de relaciones fluidas entre los departamentos implicados en el control de calidad de confección, calzado o marroquinería, contribuyendo al seguimiento y mejora de los planes implantados en la empresa.**

- 10.1 Informar a los distintos departamentos de los planes propuestos de calidad, para contribuir a la mejora de las mismas, según los procedimientos establecidos.
- 10.2 Informar a los departamentos implicados de las incidencias producidas en las fases de producción, para la aceptación de modificación en el proceso o en los procedimientos.
- 10.3 Efectuar propuesta de mejora de la calidad en procesos y productos en las reuniones de revisión del sistema.
- 10.4 Mantener la comunicación fluida entre distintos niveles de la empresa por medio de la participación directa o sugerencias de propuestas de mejora del sistema de calidad.

**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 las realizaciones profesionales de la UC0476\_3: Gestionar la calidad de la producción en confección, calzado y marroquinería.

Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Operaciones de concreción de procedimientos en las fases de programación e implantación de sistemas de calidad en procesos y productos de confección, calzado y marroquinería, a partir de directrices de empresa.**

- Documentación técnica específica aplicable a la programación e implantación de sistemas de calidad en procesos y productos de confección, calzado y marroquinería.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de producción.
  - Política de calidad de la empresa.
  - Listado de maquinaria.
  - Ficha técnica de artículos en confección, calzado y marroquinería.
- Procedimientos de programación e implantación de calidad en procesos de confección, calzado y marroquinería.
  - Objetivos de calidad.
  - Especificaciones de controles de recursos humanos.
  - Especificaciones de controles en equipos, maquinaria y accesorios.
  - Detalles de la implantación de los controles.



- Procedimientos de calidad en productos de confección, calzado y marroquinería.
  - Objetivos de calidad en el control.
  - Especificaciones de calidad del producto.
  - Implantación de calidad en productos.
  - Acciones de conformidad y satisfacción del cliente.

## **2. Gestión de la documentación de los procedimientos del plan de calidad, a partir de las normas aplicables en empresas de confección, calzado y/o marroquinería.**

### **1.**

- Documentación técnica específica de aplicación en el plan de calidad.
  - Manual de calidad.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
  - Proceso de fabricación.
  - Materiales que intervienen en el proceso.
- Sistema de control y procedimientos de calidad.
  - Elementos del Sistema de calidad.
  - Factores que identifican la calidad.
  - Diagramas causa-efecto y de dispersión.
  - Influencia del proceso sobre la calidad del producto.
  - Técnicas de seguimiento y detección de desviaciones de la calidad.
  - Reclamaciones y no conformidades.
  - Parámetros de control.
- Informe de resultados de proceso de la producción y control de calidad de productos en confección, calzado y marroquinería.
  - De productos y procesos aplicados.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Control de la calidad del proceso
  - Etiquetado de calidad.
  - Propuestas de posibles mejoras.
- Registro de la información generada en los procedimientos del plan de calidad de productos en confección, calzado y marroquinería.
  - Mantenimiento de la documentación del sistema de calidad.
  - Información generada en las distintas actuaciones.
  - Sistema de archivos de la empresa.
  - Mantenimiento actualizado de archivos físicos y digitales.

## **3. Procedimiento de autoevaluación interna facilitando las auditorías de calidad externa, a partir del sistema de calidad establecido por la empresa.**

- Documentación técnica específica en procedimientos de auditoría en procesos de confección, calzado y/o marroquinería.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Documentos de auditoría interna.
  - Relaciones interdepartamentales.
  - Mejora continua de la empresa.
  - Reducción de costes.
- Auditorías internas y externas de calidad.
  - Características y fases de la auditoría.
  - Procedimientos de actuación.





**4. Planes de formación del personal sobre calidad de la fabricación de productos de confección, calzado y/o marroquinería, a partir de las fichas técnicas.**

- Documentación técnica específica aplicable a la formación sobre calidad del personal.
  - Manual de calidad.
  - Programas formativos.
  - Formación interna y externa.
  - Procedimientos de formación de la empresa.
  - Programas informáticos específicos de formación.
- Procedimientos de formación del personal y mejora de cualificación.
  - Nivel de formación del equipo de trabajo.
  - Requerimiento de formación.
  - Selección del personal.
  - Periodos de formación.

**5. Control de calidad de materias primas, semielaborados y productos acabados de confección, calzado y/o marroquinería.**

- Documentación técnica específica aplicable en el control de materias primas, semielaborados y productos acabados en confección calzado y marroquinería.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de control de materias primas.
  - Plan de producción.
  - Métodos de ensayo.
  - Normas de ensayos de materias primas.
  - Tolerancias.
- Determinación de parámetros de materias primas según origen.
  - Textiles. Tipos, características y aplicaciones. Ensayos requeridos.
  - Pieles: Tipos, características y aplicaciones. Ensayos requeridos.
  - Productos de Fornituras: Tipos, características y aplicaciones. Ensayos requeridos.
  - Material auxiliar: Tipos, características y aplicaciones. Ensayos requeridos.
- Equipos de laboratorio para ensayos físicos y/o químicos.
  - Instrumentos de medición y ensayo.
  - Calibración y mantenimiento.
- Procedimiento de ensayo normalizado.
  - Toma de muestras.
  - Preparación de probetas.
  - Realización del análisis.
  - Medición de parámetros.
  - Valoración de resultados.
  - Cumplimentación de la documentación.

**6. Control de la preparación y puesta a punto de las máquinas a partir de las especificaciones de las normas de producción y de calidad del proceso y producto de confección, calzado o marroquinería previstos.**

- Documentación técnica específica utilizada en el mantenimiento de maquinaria.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de producción.
  - Listado de maquinaria.





- Ficha técnica de maquinaria.
- Planes de mantenimiento.
- Manuales de maquinaria.
- Control del procedimiento de mantenimiento de primer nivel.
  - Condiciones técnicas del proceso.
  - Operaciones de preparación y puesta a punto.
  - Validación de las condiciones del proceso a partir de la pruebas.
  - Control de repuesto y accesorios necesario.

**7. Control de la aplicación del plan de calidad de productos de confección, calzado y/o marroquinería, en condiciones de productividad.**

- Documentación técnica específica utilizada en el mantenimiento de maquinaria.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Flujo de materiales.
  - Ficha técnica de maquinaria.
  - Fases productivas.
  - Manuales de maquinaria.
- Maquinaria utilizada en procesos de confección, calzado y marroquinería.
  - Corte: aplicaciones, tipos y características.
  - Montaje: aplicaciones, tipos y características.
  - Acabado: aplicaciones, tipos y características.
- Procedimiento de aplicación del plan de calidad.
  - Condiciones del proceso (rendimiento, operatividad, flujo de materiales, maquinaria).
  - Parámetros de calidad del proceso productivo.
  - En cursos de fabricación.
  - Cantidades y plazos de fabricación (desviaciones, contingencias críticas).
  - Disfunciones del proceso.

**8. Gestión de la documentación generada en el control de calidad de confección, calzado y/o marroquinería en procesos, clasificación y archivo.**

- Documentación técnica específica del control de calidad.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Formatos normalizados.
  - Sistema de archivo, bases de datos.
- Programas informáticos de gestión y archivo de datos.
- Procedimiento de gestión de la documentación específica de procesos.
  - Control del proceso de fabricación de un determinado producto o una fase del mismo.
  - Seguimiento de calidad en el proceso de fabricación de un producto.
  - Detección de desviaciones en la calidad.
  - Informes de los resultados de control de calidad.



**9. Optimización de la relación calidad/precio de los productos de confección, calzado y/o marroquinería a partir de medidas de mejora en los procesos de fabricación.**

- Documentación técnica específica utilizada la mejora de los procesos de fabricación.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Sistema de mejora.
  - Trazabilidad.
  - Procesos de fabricación.
  - Fichas técnicas.
- Procedimientos de mejora de la relación calidad/precio del producto.
  - Objetivos de calidad del producto.
  - Aportación de correcciones/mejoras al proceso y al producto.
  - Tratamiento de sugerencias. Características.
  - Informes de los resultados de control de calidad.

**10. Mantenimiento de relaciones entre los departamentos implicados en el control de calidad de procesos de confección, calzado y/o marroquinería, seguimiento y mejora de los planes implantados en la empresa.**

- Documentación técnica general utilizada en el mantenimiento de relaciones entre departamentos.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Flujo de materiales.
  - Propuestas de planes de calidad.
  - Ficha técnica de maquinaria.
  - Fases de producción.
- Procedimiento de implicación interdepartamentales en el control de calidad.
  - Propuestas mejora en los planes de calidad.
  - Incidencias en las fases de producción.
  - Aportación de correcciones/mejoras al proceso y al producto.
  - Interrelación de parámetros de proceso/producto.
  - Aplicación de técnicas de comunicación.
  - Mejoras de calidad.
  - Documentación generada.

**Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.**

- Gestión de la calidad en confección, calzado y marroquinería.
  - Calidad y productividad: conceptos fundamentales.
  - Sistema de calidad. Gestión integral de la calidad.
  - Normas ISO 9001 y 14001.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de calidad de la empresa.
- Control de calidad en proceso de confección, calzado y marroquinería.
  - Equipos e instrumentos de inspección.
  - Técnicas de seguimiento y detección de desviaciones de la calidad.



- Acciones del control de calidad sobre la fabricación en confección, calzado y marroquinería.
  - Parámetros del proceso.
  - Interrelación de parámetros de proceso/producto.
- Acciones del control de calidad sobre la fabricación en confección, calzado y marroquinería.
  - Gestión de la documentación específica de control en el proceso de fabricación de un determinado producto o una fase del mismo.
  - Aplicación de instrucciones de calidad en el proceso de fabricación de un producto.
  - Detección de desviaciones en la calidad.
  - Aportación de correcciones/mejoras al proceso y al producto.
  - Informes de los resultados de control de calidad.
- Maquinaria utilizada en procesos de confección, calzado y marroquinería.
  - Corte: aplicaciones, tipos y características.
  - Montaje: aplicaciones, tipos y características.
  - Acabado: aplicaciones, tipos y características.
- Planes de Prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en procesos productivos en confección, calzado y marroquinería.
  - Normativa vigente y aplicable a los procesos.
  - Evaluación de riesgos.
  - Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
  - Seguridad y salud de aplicación en las máquinas y equipos.
  - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
  - Accidentes más comunes en las máquinas y equipos de uso en los procesos de fabricación de calzado a medida.
  - Gestión de protección del medioambiental.
  - Tratamiento de residuos.
  - Plan de minimización de residuos.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con los superiores o responsables deberá:
  - 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
  - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
  - 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
  - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
  - 2.1 Tratar a éstos con respeto.
  - 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
  - 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.



- 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
- 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
- 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.

3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.

4. En relación con otros aspectos de la profesionalidad:

- 4.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable posibles contingencias.
- 4.2 Mantener en buen estado de uso de los equipos de protección individual.
- 4.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 4.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 4.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional.
- 4.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

## 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 de la Unidad de Competencia implicada.

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 de la Unidad de Competencia.

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 de la UC0476\_3: Gestionar la calidad de la producción en confección, 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 aplicar los procedimientos de calidad en el proceso de producción de un artículo de confección, calzado y/o marroquinería, según las especificaciones e instrucciones proporcionadas, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Concretar los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del artículo previsto.
2. Controlar la calidad de las materia primas requeridas en el proceso productivo previsto.
3. Controlar la calidad en la preparación y puesta punto de las máquinas requeridas.
4. Cumplimentar la documentación generada en el proceso.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la documentación técnica requerida para la situación profesional de evaluación y de las instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de materiales, productos, máquinas, herramientas y útiles requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<p><i>Procedimientos de control de calidad en la producción del artículo de confección, calzado y/o marroquinería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de documentación técnica sobre control de calidad en la producción del artículo de confección, calzado y/o marroquinería.</li> <li>- Cumplimiento de las instrucciones sobre control de calidad en la producción del artículo de confección, calzado y/o marroquinería.</li> <li>- Desarrollo de las especificaciones de calidad del producto en confección, textil o piel.</li> <li>- Aplicación de objetivos de calidad de la empresa.</li> <li>- Gestión de auditorías internas de los procesos de confección.</li> <li>- Comunicación a los departamentos implicados.</li> <li>- Formación del personal implicado.</li> </ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Control de calidad de las materias primas requeridas en el proceso productivo del artículo de textil, confección o piel.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de documentación técnica sobre control de calidad en las materias primas del artículo de textil, confección o piel.</li> <li>- Cumplimiento de las instrucciones sobre control de calidad en las materias primas.</li> <li>- Comprobación de las materias primas y productos auxiliares que requieren control.</li> <li>- Verificación del procedimiento de toma de muestras para control de calidad.</li> <li>- Calibración de sistemas de medidas y equipos de laboratorio.</li> <li>- Detección de no conformidades.</li> <li>- Gestión de los resultados.</li> <li>- Planificación de mejoras en la calidad.</li> </ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Control de la calidad en la preparación y puesta a punto de las máquinas requeridas en la producción del artículo de textil, confección o piel.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilización de documentación técnica sobre control de calidad en las máquinas de producción del artículo.</li> <li>- Cumplimiento de las instrucciones en las máquinas de producción del artículo.</li> <li>- Planificación del plan de mantenimiento de maquinaria.</li> <li>- Concreción de operaciones de mejora y puesta a punto.</li> <li>- Comprobación del plan de mantenimiento de las</li> </ul>



	<p>máquinas.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de los repuestos necesarios.</li><li>- Control de la operatividad de máquinas y herramientas utilizadas.</li><li>- Evaluación de los parámetros de idoneidad.</li><li>- Mantenimiento de las condiciones de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación generada en el proceso.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica sobre documentación generada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones sobre uso de la documentación generada.</li><li>- Registro de datos de especificaciones técnicas de artículo.</li><li>- Registro de datos de calidad de los procesos productivos.</li><li>- Registro, en su caso de incidencias y no conformidades del proceso.</li><li>- Actualización de datos en soporte físico o digital.</li><li>- Clasificación y archivo de la documentación técnica.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector confección y calzado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

5	<i>Se han concretado todos los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del artículo de textil, confección o piel, utilizando con rigor la información técnica proporcionada, desarrollando minuciosamente las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando los objetivos previstos, en su caso formando al personal a su cargo mediante cursos de formación y gestionando las auditorías internas en su nivel teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Se han concretado los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del artículo de textil, confección o piel, utilizando la información técnica proporcionada, desarrollando las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando los objetivos previstos, en su caso formando al personal a su cargo mediante cursos de formación y gestionando las auditorías internas en su nivel teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Se han concretado los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del artículo de textil, confección o piel, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, desarrollando algunas de las especificaciones requeridas por el mismo, no aplicando los objetivos previstos, formando el mínimo del personal a su cargo y gestionando sin rigor las auditorías internas en su nivel teniendo en cuenta parcialmente los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Se han concretado parcialmente los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del artículo de textil, confección o piel, utilizando parte de la información técnica proporcionada, desarrollando algunas de las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando ciertos objetivos previstos, no formando al personal a su cargo y gestionando sin rigor las auditorías internas en su nivel ni teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>Se han concretado erróneamente los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del artículo de textil, confección o piel, no utilizando la información técnica proporcionada, ni desarrollando las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando sin rigor los objetivos previstos, y gestionando mal las auditorías internas en su nivel e incumpliendo los procedimientos de la empresa.</i>

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





## Escala B

5	<i>Se ha efectuado con rigor el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del artículo de textil, confección o piel previsto, a partir de toda la información técnica proporcionada, analizando las mismas, utilizando con destreza los sistemas de muestreos y equipos calibrados, detectando no conformidades en su caso, gestionando minuciosamente los resultados obtenidos, teniendo en cuenta las normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Se ha efectuado el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del artículo de textil, confección o piel previsto, a partir de la información técnica proporcionada, analizando las mismas, utilizando los sistemas de muestreos y equipos calibrados, detectando no conformidades en su caso, gestionando minuciosamente los resultados obtenidos, teniendo en cuenta las normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Se ha efectuado parcialmente el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del artículo de textil, confección o piel previsto, a partir de parte de la información técnica proporcionada, analizando las mismas, utilizando alguno de los sistemas de muestreos y equipos calibrados, detectando no conformidades en su caso, gestionando los resultados obtenidos, teniendo en cuenta ciertas normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Se ha efectuado con dificultad el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del artículo de textil, confección o piel previsto, utilizando poco la información técnica proporcionada, analizando sin rigor las mismas, gestionando mal los resultados obtenidos, no teniendo en cuenta las normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>Se ha efectuado erróneamente el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del artículo de textil, confección o piel previsto, sin utilizar la información técnica proporcionada, analizando alguna de las mismas, manejando mínimamente los sistemas de muestreos y equipos calibrados, , gestionando mal los resultados obtenidos, no teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>

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

## Escala C

5	<i>Se ha efectuado con rigor, el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas para la producción del artículo de textil, confección o piel, a partir de la información técnica proporcionada, planificando exhaustivamente el plan de mantenimiento, concretando todas las operaciones de mejora y puesta a punto, comprobando los repuestos necesarios y teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Se ha efectuado el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas para la producción del artículo de textil, confección o piel, a partir de la información técnica proporcionada, planificando el plan de mantenimiento, concretando las operaciones de mejora y puesta a punto, comprobando los repuestos necesarios y teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Se ha efectuado el control de calidad suficiente de la preparación y puesta a punto de las máquinas para la producción del artículo de textil, confección o piel, a partir de parte de la información técnica proporcionada, planificando el plan de mantenimiento, concretando parcialmente las operaciones de mejora y puesta a punto, comprobando sin rigor los repuestos necesarios y teniendo mínimamente en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Se ha efectuado parcialmente el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas para la producción del artículo de textil, confección o piel, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, no planificando el plan de mantenimiento, ni concretando las operaciones de mejora y puesta a punto, teniendo en cuenta sin rigor los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>No se ha efectuado mínimamente el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas para la producción del artículo de textil, confección o piel, no utilizando la información técnica proporcionada, ni planificando el plan de mantenimiento, siguiendo erróneamente los procedimientos de la empresa.</i>

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

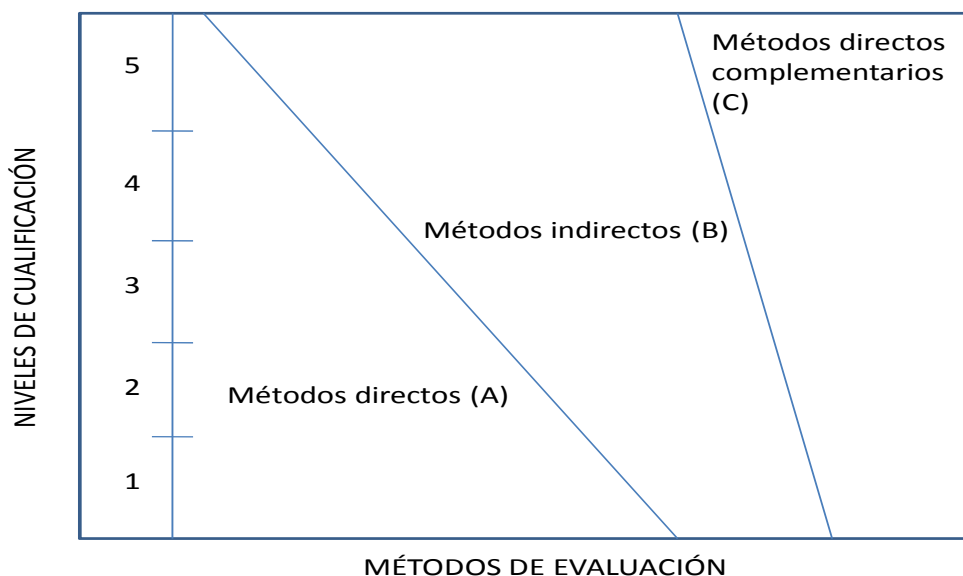
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/ AS.

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 de la unidad de competencia, 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 de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a



niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la gestión de la calidad de la producción de confección, 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 la UC, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.



- f) 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 comunice 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.



FONDO SOCIAL EUROPEO

El FSE invierte en tu futuro



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0477\_3: Supervisar y controlar la producción en confección”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA  
PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN CONFECCIÓN, CALZADO Y  
MARROQUINERÍA**

**Código: TCP149\_3**

**NIVEL: 3**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0477\_3: Supervisar y controlar la producción en confección.

### 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 (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a)Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la supervisión y control de la producción en confección, y que se indican a continuación:

#### 1. *Controlar el flujo de materias y productos en las fases de producción en confección, evitando paradas en la misma, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.*

- 1.1. Supervisar el suministro y consumo de materias primas y materiales destinadas a la producción estén disponibles en tiempo, lugar y condiciones, a partir de ficha técnica de producción.
- 1.2. Comprobar el abastecimiento de materiales en las distintas fases del proceso, evitando disfunciones en la producción.





- 1.3. Supervisar la alimentación de las máquinas y equipos previstos (mesa corte, termofijadora, línea ensamblado, sección plancha entre otras), evitando esperas o tiempos muertos no advertidos.
  - Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**2. Supervisar la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, resolviendo contingencias y comprobando su disponibilidad para la producción en confección, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

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

**3. Supervisar las operaciones de corte, resolviendo contingencias y comprobando el rendimiento de los materiales a partir de la ficha técnica de producción en confección, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 3.1 Controlar el extendido de los materiales (tejidos o pieles), comprobando su disposición según requerimiento de producción.
- 3.2 Supervisar la colocación de las marcadas o distribución de patrones o plantillas sobre la superficie del material (tejido o piel), optimizando el consumo del mismo, teniendo en cuenta el procedimiento de corte, según ficha técnica de producción.
- 3.3 Controlar la fase de corte, dando en su caso, instrucciones adecuadas en los procedimientos requeridos y en el rendimiento del material, a partir de ficha técnica de producción.
- 3.4 Controlar la ejecución del corte, comprobando que las piezas cortadas llevan las señalizaciones correspondientes según requerimientos de la ficha técnica de producción, dando en su caso, instrucciones de correcciones de posibles desviaciones, obteniendo el material con la calidad requerida.



- 3.5 Verificar que las piezas cortadas corresponden a la prenda o artículo del vestir comprobando las señalizaciones requeridas, su empaquetado y etiquetado, según modelo y ficha técnica de producción.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**4. Controlar los procesos de ensamblaje y acabado, supervisando las operaciones de producción en confección, resolviendo contingencias, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.**

- 4.1 Supervisar el desarrollo de la producción, considerando la distribución en planta de las máquinas, la situación operativa de las mismas y rendimiento de los operarios a partir de la ficha técnica de producción.
- 4.2 Comprobar el flujo de materiales en tiempo y condiciones requeridas, así como, el nivel de producción en cantidad, calidad y plazos previstos en ficha técnica de producción.
- 4.3 Controlar las operaciones de ensamblaje y acabados previstos, dando instrucciones de correcciones, en caso de desviaciones de las mismas obteniendo de la producción con la calidad requerida.
- 4.4 Controlar las fases de ensamblaje y/o acabado (internas o externas) detectando a tiempo contingencias, proponiendo soluciones alternativas en los procesos (equilibrado de líneas, cambio de máquinas, adecuación del personal entre otras) según instrucciones de la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**5. Formar técnicamente al grupo de trabajadores a su cargo, informándoles sobre los procedimientos de producción en confección requeridos, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 5.1 Impartir formación a los trabajadores, instruyendo a los mismos cuando se implanten nuevos métodos, cambio de puestos de trabajo, o nuevos ingresos, según los procedimientos de la empresa.
- 5.2 Detectar las necesidades formativas de los trabajadores, formulando un plan de formación en función de requerimiento de los puestos de trabajo, plazos disponibles y necesidades de la empresa.
- 5.3 Elaborar el plan de formación de los trabajadores a partir de las mejoras de métodos y tiempos aplicables en producción, considerando su finalidad, temporalización y necesidades del personal al que va dirigido, según procedimientos establecidos por la empresa.
- 5.4 Transmitir información a los trabajadores a su cargo, logrando una mejora en la ejecución de las operaciones asignadas y el aprovechamiento de los recursos materiales disponibles en la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**6. Organizar el personal a su cargo, coordinando los recursos humanos y asignando la carga de trabajo requerida en los distintos procesos**



***productivos en confección de la empresa, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.***

- 6.1 Distribuir las tareas entre los trabajadores a su cargo, obteniendo los productos en los plazos previstos y con calidad requerida, al menor coste según el plan de producción.
  - 6.2 Coordinar la comunicación entre las secciones implicadas, por los cauces y tiempos establecidos, detectando soluciones a las previsiones y los trabajos de producción en curso, evitando incidencias.
  - 6.3 Obtener aportaciones de las secciones implicadas, mejorando los trabajos de producción, control y de mantenimiento, según procedimientos de la empresa.
  - 6.4 Garantizar que se cumplan las instrucciones establecidas por la empresa, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyada por los superiores, obteniendo la producción de calidad
  - 6.5 Obtener información sobre los conflictos interpersonales originando en el ámbito de trabajo, tomando medidas y resolviendo con prontitud requerida.
  - 6.6 Resolver problemas técnicos o de relaciones personales a partir de las informaciones recabadas tomando decisiones en su caso con el inmediato superior.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

***7. Lograr los objetivos de producción de artículos de confección con la calidad requerida, en coordinación con los departamentos implicados, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.***

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



**8. Hacer cumplir las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que deben ser adoptadas en cada caso en la producción en confección, en lo referente a los equipos, los medios y al personal, siguiendo los requerimientos de la empresa.**

- 8.1 Transmitir la información impartiendo formación necesaria a los trabajadores, permitiendo que se cumplan las normas de prevención de riesgos laborales.
- 8.2 Supervisar el mantenimiento de los equipos de protección individual y medios de seguridad, comprobando su adecuación a las necesidades de los trabajadores.
- 8.3 Determinar medidas de prevención en los puestos de trabajo donde se han detectado riesgos, evitando accidentes laborales.
- 8.4 Supervisar las zonas de trabajo manteniendo estas en condiciones de limpieza y orden cumpliendo los procedimientos establecido por la empresa las medidas de seguridad y salud de la empresa.
- 8.5 Asegurar el cumplimiento de las normas de seguridad y conservación del medioambiente establecido.
- 8.6 Señalizar las medidas de seguridad, aplicables en equipos y máquinas, por medio de carteles adecuados a los puestos de trabajo, según el plan de seguridad de la empresa.

**b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0477\_3: Supervisar y controlar la producción en confección. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Control del flujo de materias y productos en las fases de producción en confección, evitando paradas en la misma, a partir de ficha técnica.**

- Documentación técnica específica aplicable a materiales y productos en la producción en confección.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Lista de fases del proceso.
  - Diagramas de flujo.
  - Maquinaria empleada en confección.
- Procesos de control del flujo de materias y productos durante las fases producción de confección del vestir.
  - Stocks de materias primas disponibles.
  - Consumo de materias primas.
  - Abastecimiento de materias primas.
  - Alimentación de maquinaria.
  - Disfunciones del proceso productivo.
  - Rotura de en cursos de producción.
  - Esperas o tiempos muertos no advertidos.
  - No conformidades de producción.
  - Trazabilidad.



## **2. Control de la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, a partir de la ficha técnica de producción.**

- Documentación técnica específica aplicable a la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
  - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
  - Planes de mantenimiento
  - Manual de mantenimiento de la empresa.
  - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Control del mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado.
  - Informe de conservación y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
  - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
  - Mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo.
  - Procedimientos y técnicas aplicables.
  - Gestión de recursos disponibles.
- Procedimientos de mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
  - Preparación de las máquinas de corte, ensamblado y acabado.
  - Equipo, máquinas, útiles y accesorios utilizados en el mantenimiento de primer nivel.
  - Parámetros de ajuste de la maquinaria.
  - Verificación de parámetros y ajustes de las máquinas.
  - Programación de máquinas.

## **3. Control de las operaciones de corte y rendimiento de los materiales, para la conducción y supervisión de la producción en confección.**

- Documentación técnica específica aplicable a las operaciones de corte y rendimiento del material.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Estudio de marcadas.
  - Sistema de corte a utilizar
- Procesos corte de materiales de distintos materiales: tejidos y/o pieles.
  - Extendido de materiales unicapa o multicapa.
  - Colocación de marcadas o distribución de patrones.
  - Parámetros de posicionamiento de patrones.
  - Tolerancias y aproximación de patrones.
  - Sistema de corte a utilizar (manual o automatizado).
  - Rendimiento de los materiales.
  - Parámetros de corte.
  - Señalizaciones internas y externas de las piezas cortadas
  - Comprobación de las piezas cortadas.
  - Etiquetado de las piezas.
  - Empaquetado de los distintos componentes del modelo



#### **4. Control de los procesos de ensamblaje y/o acabado para la conducción y supervisión de la producción en confección.**

- Documentación técnica específica del ensamblado y/o acabado de prendas o artículos del vestir.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Ficha técnica de producción.
  - Distribución de la maquinaria.
  - Fases de producción.
  - Diagramas de flujo de materiales.
  - Equilibrado en línea.
- Procedimientos de ensamblado y acabado.
  - Operaciones de ensamblado.
  - Parámetros de las operaciones de ensamblado.
  - Desarrollo de la producción.
  - Distribución en planta.
  - Operaciones de acabado.
  - Parámetros de las operaciones de acabado.
  - Trazabilidad.

#### **5. Formación técnica de los trabajadores referente a los procedimientos de producción en confección.**

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

#### **6. Coordinación de recursos humanos y asignación de carga de los trabajos requeridos en los procesos productivos en confección.**

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



- Distribución de tareas.
- Control de plazos.
- Comunicación entre secciones.
- Trabajos en curso de producción.
- Mejoras en el método de trabajo.
- Resolución de conflictos.
- Resolución de problemas técnicos.

### **7. Coordinación de los objetivos de producción de artículos de confección entre departamentos implicados de la empresa.**

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

### **8. Cumplimiento de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales de aplicación en el sector de la confección.**

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





### ***Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia***

- Documentación técnica general aplicable a la supervisión y control de la producción en confección.
  - Fichas técnicas.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Manual de medioambiente.
  - Normas ISO 9001.
  - Normas ISO 14000
- Planes de prevención de riesgos laborales y medio ambientales en la gestión de la producción y calidad en confección de productos en textil y piel.
  - Normativa vigente y aplicable a los procedimientos.
  - Evaluación de riesgos.
  - Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
  - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
  - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
  - Gestión de protección del medioambiental.
  - Tratamiento de residuos.
  - Plan de minimización de residuos.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con los superiores o responsables deberá:
  - 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
  - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
  - 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
  - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
  - 2.1 Tratar a éstos con respeto.
  - 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
  - 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
  - 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
  - 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
  - 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.





3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.

## **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 de la Unidad de Competencia implicada.

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 de la Unidad de Competencia.

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 de la UC0477\_3: Supervisar y controlar la producción en confección, 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 efectuar la supervisión y control de la confección de un artículo determinado, según las especificaciones e instrucciones proporcionadas, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:



5. Controlar el flujo de materiales en las fases del proceso de confección del artículo.
6. Supervisar la preparación de la maquinaria requerida en la producción del artículo.
7. Supervisar las operaciones necesarias y la coordinación de las personas requeridas en la producción del artículo de confección.
8. Gestionar las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que afecten la producción.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la documentación técnica, información de la maquinaria, útiles y herramientas técnicas, requerida por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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



<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Control del flujo de materiales en las fases del proceso de confección del artículo de confección.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica sobre control de flujos de materiales en el proceso de confección.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones sobre control de flujos de materiales en el proceso de confección.</li><li>- Comprobación de la disponibilidad de las materias primas requeridas.</li><li>- Control del consumo de materias primas.</li><li>- Supervisión del abastecimiento en las fases de producción.</li><li>- Vigilancia de alimentación de la línea de producción.</li><li>- Detección de los puntos o situaciones donde se pueden producir desviaciones de producción.</li><li>- Trazabilidad del artículo de confección.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Supervisión de preparación de la maquinaria requerida en la producción del artículo de confección.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica sobre preparación de la maquinaria en la producción.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones sobre preparación de la maquinaria en la producción.</li><li>- Distribución en planta.</li><li>- Equilibrado de líneas.</li><li>- Verificación de la preparación de la maquinaria de corte, ensamblado y acabado.</li><li>- Programación de la maquinaria.</li><li>- Verificación y ajuste de los parámetros de control de la maquinaria.</li><li>- Trazabilidad del proceso de preparación de la máquina.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Supervisión de las operaciones necesarias coordinando el personal requerido en la producción del artículo de confección.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica sobre supervisión de la coordinación del personal en producción.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones sobre supervisión de la coordinación del personal en producción.</li><li>- Desarrollo de las operaciones de coordinación en producción.</li><li>- Control del proceso productivo: disfunciones, rotura de en cursos y otros.</li><li>- No conformidades de producción.</li><li>- Acciones correctivas.</li><li>- Determinación de los operarios y sus características.</li><li>- Comprobación de competencias del personal.</li><li>- Distribución de tareas.</li><li>- Asignación de cargas de trabajo.</li><li>- Control de plazos de fabricación y entregas.</li><li>- Resolución de conflictos.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Resolución de no conformidades de producción.</li><li>- Mejora del método de trabajo</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el Cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Gestión de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que afecten la producción en confección.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica sobre medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones sobre medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</li><li>- Detección de riesgos en los puestos de trabajo.</li><li>- Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.</li><li>- Comprobación del uso de los equipos de protección individual específicos.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li><li>- Mantenimiento de los EPIs.</li><li>- Supervisión de planes de emergencia.</li><li>- Separación selectiva de residuos.</li><li>- Gestión de residuos generados.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el Cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



## Escala A

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

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

## Escala B

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

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

## Escala C

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

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

## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA 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 de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

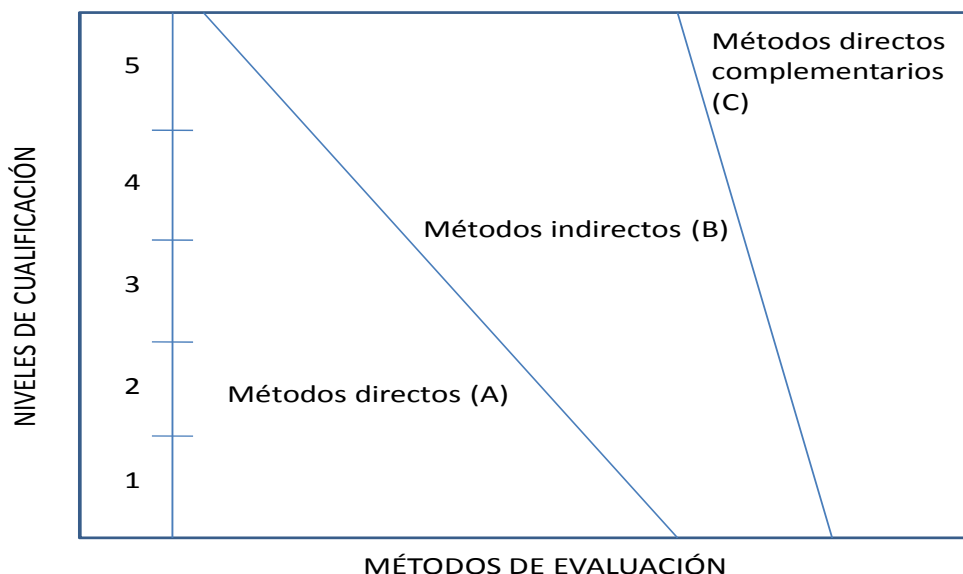


## 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

## 2.2 Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la supervisión y control de la producción en confección, 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 la UC, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) 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.



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0478\_3: Supervisar y controlar la producción en calzado y marroquinería”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN CONFECCIÓN, CALZADO Y MARROQUINERÍA**

**Código: TCP149\_3**

**NIVEL: 3**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0478\_3: Supervisar y controlar la producción en 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 (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la supervisión y control de la producción en calzado y marroquinería, y que se indican a continuación:

#### **1. Controlar el flujo de materias y productos en las fases de producción en calzado o marroquinería, evitando paradas en la misma, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 1.1 Supervisar el suministro y consumo de materias primas y materiales destinadas a la producción para que estén disponibles en tiempo, lugar y condiciones, a partir de ficha técnica de producción.



- 1.2 Comprobar el abastecimiento de materiales en las distintas fases del proceso, evitando disfunciones en la producción.
  - 1.3 Supervisar la alimentación de las máquinas y equipos previstos (mesa corte, troquelar, ensamblar, rebajar, dividir, montar, vaporizar, pegar suela, entre otras), evitando esperas o tiempos muertos no advertidos.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**2. Supervisar la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblaje, montado y/o acabado, resolviendo contingencias y comprobando su disponibilidad para la producción en calzado o marroquinería, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 2.1 Controlar la programación de las máquinas (Blake, Goodyear Halley, Kiowa, Guaracha) complejas requeridas en producción, comprobando la secuencia de operaciones y los valores de los parámetros de las mismas, según la ficha técnica de producción y requerimientos de la empresa.
  - 2.2 Controlar la preparación de las máquinas requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
  - 2.3 Comprobar las operaciones de prueba de las máquinas, utilizando materiales reales o simulaciones, detectando las desviaciones producidas y los puntos conflictivos o difíciles de resolver según especificaciones técnicas.
  - 2.4 Verificar el ajuste requerido de las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.
  - 2.5 Comunicar las incidencias de las desviaciones y/o defectos detectados en la prueba los departamentos implicados según procedimientos de la empresa.
  - 2.6 Verificar que las tolerancias de los parámetros de las máquinas son las especificadas.
  - 2.7 Controlar el mantenimiento de las máquinas y equipos, evitando interferencia o minimizando las mismas en la producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**3. Supervisar las operaciones de corte (manual, mecánico o automático), resolviendo contingencias y comprobando el rendimiento de los materiales a partir de la ficha técnica de producción en calzado o marroquinería, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 3.1 Controlar el extendido de los materiales (tejidos o pieles), comprobando su disposición según requerimiento de producción.
- 3.2 Supervisar la colocación de las marcadas o distribución de patrones o plantillas sobre la superficie del material (tejido o piel), optimizando el consumo del mismo, teniendo en cuenta el procedimiento de corte, según ficha técnica de producción.
- 3.3 Controlar la fase de corte, dando en su caso, instrucciones adecuadas en los procedimientos requeridos y en el rendimiento del material, a partir de ficha técnica de producción.
- 3.4 Controlar la ejecución del corte, comprobando que las piezas cortadas llevan las señalizaciones correspondientes con las requeridas en ficha técnica de



producción, dando en su caso, instrucciones de correcciones de posibles desviaciones, obteniendo el material con la calidad requerida, según ficha de producción.

3.5 Verificar que las piezas cortadas corresponden al artículo de calzado o marroquinería comprobando las señalizaciones requeridas, su empaquetado y etiquetado, según modelo y ficha técnica de producción.

- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**4. Controlar los procesos de ensamblaje, montaje y acabado de calzado o marroquinería, supervisando las operaciones de producción, resolviendo contingencias, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.**

4.1 Supervisar el desarrollo de la producción, considerando la distribución en planta de las máquinas, la situación operativa de las mismas y rendimiento de los operarios a partir de la ficha técnica de producción.

4.2 Comprobar el flujo de materiales en tiempo y condiciones requeridas, así como, el nivel de producción en cantidad, calidad y plazos previstos en ficha técnica de producción.

4.3 Controlar las operaciones de ensamblaje, montaje y acabado previsto, dando instrucciones de correcciones, en caso de desviaciones de las mismas, obteniendo la producción con la calidad requerida.

4.4 Controlar las fases de ensamblaje, montaje y/o acabado (internas y externas), detectando a tiempo contingencias, proponiendo soluciones alternativas en los procesos (equilibrado de líneas, cambio de máquinas, adecuación del personal entre otras) según instrucciones de la empresa.

Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**5. Formar técnicamente al grupo de trabajadores a su cargo, informándoles sobre los procedimientos de producción en calzado o marroquinería requeridos, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

5.1 Impartir formación a los trabajadores, instruyendo a los mismos cuando se implanten nuevos métodos, cambios de puestos de trabajo o nuevos ingresos según los procedimientos de la empresa.

5.2 Detectar las necesidades formativas de los trabajadores, formulando un plan de formación en función de requerimiento de los puestos de trabajo, plazos disponibles y necesidades de la empresa.

5.3 Elaborar el plan de formación de los trabajadores a partir de las mejoras de métodos y tiempos aplicables en producción, considerando su finalidad, temporalización y necesidades del personal al que va dirigido, según procedimientos establecidos por la empresa.

5.4 Transmitir información a los trabajadores a su cargo, logrando una mejora en la ejecución de las operaciones asignadas y el aprovechamiento de los recursos materiales disponibles en la empresa.

- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables



**6. Organizar el personal a su cargo, coordinando los recursos humanos y asignando la carga de trabajo requerida en los distintos procesos productivos en calzado o marroquinería de la empresa, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 6.1 Distribuir las tareas entre los trabajadores a su cargo, obteniendo los productos en los plazos previstos y con calidad requerida, al menor coste según el plan de producción.
  - 6.2 Coordinar la comunicación entre las secciones implicadas, por los cauces y tiempos establecidos, detectando soluciones a las previsiones y los trabajos de producción en curso evitando incidencias.
  - 6.3 Obtener aportaciones de las secciones implicadas, mejorando los trabajos de producción, control y de mantenimiento, según procedimientos de la empresa.
  - 6.4 Garantizar que se cumplan las instrucciones establecidas por la empresa, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyada por los superiores, obteniendo la producción de calidad requerida.
  - 6.5 Obtener información sobre los conflictos interpersonales originando en el ámbito de trabajo, tomando medidas y resolviendo con prontitud.
  - 6.6 Resolver problemas técnicos o de relaciones personales a partir de las informaciones recabadas tomando decisiones en su caso con el inmediato superior.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**7. Lograr los objetivos de producción de artículos de calzado o marroquinería con la calidad requerida, en coordinación con los departamentos implicados, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 7.1 Aportar mejoras en las actividades de producción, en coordinación con los departamentos implicados, según procedimientos establecidos por la empresa.
- 7.2 Detectar necesidades del mercado potencial, haciendo pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso adecuados a la fabricación, aportando soluciones coordinadas con el departamento de I+D+I.
- 7.3 Detectar posibles incidencias que implican las previsiones y trabajos de otras secciones, comunicándolas a los departamentos implicados según procedimientos de la empresa.
- 7.4 Coordinar las actuaciones entre departamentos, aportando soluciones de mejora de procesos, control y mantenimiento establecidos en los planes de producción de la empresa
- 7.5 Incorporar las aportaciones aceptadas en las acciones de mejora del proceso, facilitando las operaciones con la calidad prevista y reduciendo costes según requerimientos de la empresa
- 7.6 Valorar las propuestas de mejora aportadas por los trabajadores, transmitiendo las mismas a los departamentos implicados facilitando la incorporación en el proceso productivo.
- 7.7 Adoptar las medidas de coordinación tomadas, referente a control de calidad, mantenimiento, fases productivas y plazos, facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
- 7.8 Informar a los trabajadores de las medidas de coordinación tomadas, facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.





- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**8. *Hacer cumplir las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que deben ser adoptadas en cada caso, en lo referente a equipos, medios y al personal, siguiendo los requerimientos de la empresa de producción en calzado o marroquinería.***

- 8.1 Transmitir la información impartiendo formación necesaria a los trabajadores, permitiendo que se cumplan las normas de prevención de riesgos laborales.
  - 8.2 Supervisar el mantenimiento de los equipos de protección individual y medios de seguridad, comprobando su adecuación a las necesidades de los trabajadores.
  - 8.3 Determinar medidas de prevención en los puestos de trabajo donde se han detectado riesgos, evitando accidentes laborales.
  - 8.4 Supervisar las zonas de trabajo manteniendo estas en condiciones de limpieza y orden cumpliendo los procedimientos establecido por la empresa.
  - 8.5 Asegurar el cumplimiento de las normas de seguridad, y conservación del medio ambiente, establecidas.
  - 8.6 Señalizar las medidas de seguridad aplicables en equipos y máquinas, por medio de carteles adecuados a los puestos de trabajo, según el plan de seguridad de la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**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 las realizaciones profesionales de la UC0478\_3: Supervisar y controlar la producción en calzado y marroquinería. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. *Control del flujo de materias y productos en las fases la producción en calzado o marroquinería, evitando paradas en la misma, a partir de ficha técnica.***

- Documentación técnica específica aplicable a materiales y productos en la producción en calzado y marroquinería.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Lista de fases del proceso.
  - Diagramas de flujo.
  - Maquinaria empleada en calzado y marroquinería.
- Procesos de control del flujo de materias y productos durante las fases producción de calzado y marroquinería.
  - Stocks de materias primas disponibles.
  - Consumo de materias primas.





- Abastecimiento de materias primas.
- Alimentación de maquinaria.
- Disfunciones del proceso productivo.
- Rotura de en cursos de producción.
- Esperas o tiempos muertos no advertidos.
- No conformidades de producción.
- Trazabilidad.

## **2. Control de la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblaje, montado y/o acabado en calzado o marroquinería, a partir de la ficha técnica de producción.**

- Documentación técnica específica aplicable a la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado, montado y/o acabado en calzado o marroquinería.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
  - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
  - Planes de mantenimiento.
  - Manual de mantenimiento de la empresa.
  - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Control del mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado, montado y/o acabado en calzado o marroquinería.
  - Informe de conservación y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
  - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
  - Mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo.
  - Procedimientos y técnicas aplicables.
  - Gestión de recursos disponibles.
- Procedimientos de mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos en calzado o marroquinería.
  - Preparación de las máquinas de corte, ensamblado, montado y acabado.
  - Equipo, máquinas, útiles y accesorios utilizados en el mantenimiento de primer nivel.
  - Parámetros de ajuste de la maquinaria.
  - Verificación de parámetros y ajustes de las máquinas.
  - Programación de máquinas.

## **3. Control de las operaciones de corte (manual, mecánico o automático), y rendimiento de los materiales para la conducción y supervisión de la producción en calzado o marroquinería.**

- Documentación técnica específica aplicable a las operaciones de corte y rendimiento del material en calzado o marroquinería.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Estudio de marcadas.
  - Sistema de corte a utilizar
- Procesos corte de materiales de distintos materiales: tejidos y/o pieles en calzado o marroquinería.



- Extendido de materiales unicapa o multicapa.
- Colocación de marcadas o distribución de patrones.
- Parámetros de posicionamiento de patrones.
- Tolerancias y aproximación de patrones.
- Sistema de corte a utilizar (manual o automatizado).
- Rendimiento de los materiales.
- Parámetros de corte.
- Señalizaciones internas y externas de las piezas cortadas.
- Comprobación de las piezas cortadas.
- Etiquetado de las piezas.
- Empaquetado de los distintos componentes del modelo.

#### **4. Control de los procesos de ensamblaje, montado y/o acabado de calzado o marroquinería, para la conducción y supervisión de la producción.**

- Documentación técnica específica del ensamblado y/o acabado de calzado o marroquinería.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Ficha técnica de producción.
  - Distribución de la maquinaria.
  - Fases de producción.
  - Diagramas de flujo de materiales.
  - Equilibrado en línea.
- Procedimientos de seguimiento del ensamblado, montado y/o acabado de calzado o marroquinería.
  - Desarrollo de la producción.
  - Distribución en planta.
  - Operaciones de ensamblado.
  - Parámetros de las operaciones de ensamblado.
  - Operaciones de montaje.
  - Parámetros de las operaciones de montaje.
  - Operaciones de acabado.
  - Parámetros de las operaciones de acabado.
  - Trazabilidad.

#### **5. Formación técnica de los trabajadores referente a los procedimientos de producción de calzado y marroquinería.**

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



## **6. Coordinación de recursos humanos y asignación de carga de trabajo requerido en los procesos productivos de calzado y marroquinería.**

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

## **7 Coordinación de los objetivos de producción de artículos de calzado o marroquinería entre departamentos implicados de la empresa.**

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

## **8 Cumplimiento de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales de aplicación en el sector del calzado y marroquinería.**

- Documentación técnica específica relativa a la prevención de riesgos laborales y medioambientales en calzado o marroquinería.



- Procedimientos de la empresa.
- Manual de calidad.
- Normativa vigente y aplicable en protección y prevención de riesgos laborales.
- Normativa vigente y aplicable en protección medioambiental.
- Planes de emergencia.
- Planes de formación.
- Plan de minimización de residuos.
- Prevención de riesgos laborales en procesos productivos en calzado o marroquinería.
  - Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.
  - Orden en el puesto de trabajo.
  - Evaluación de riesgos en puesto de trabajo.
  - Equipos y elementos de protección individual
  - Medidas de protección colectiva.
  - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
  - Gestión de protección del medioambiental.
  - Tratamiento de residuos.

***Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia***

- Documentación técnica general aplicable a la supervisión y control de la producción en calzado y marroquinería.
  - Fichas técnicas.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
  - Manual de calidad.
  - Manual de medioambiente.
  - Normas ISO 9001.
  - Normas ISO 14000
- Planes de prevención de riesgos laborales y medio ambientales en la gestión de la producción y calidad en fabricación de calzado y artículos de marroquinería en textil y/o piel.
  - Normativa vigente y aplicable a los procedimientos.
  - Evaluación de riesgos.
  - Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
  - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
  - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
  - Gestión de protección del medioambiental.
  - Tratamiento de residuos.
  - Plan de minimización de residuos.

**c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

**1. En relación con los superiores o responsables deberá:**

- 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.



- 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
- 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
- 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.

## 2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:

- 2.1 Tratar a éstos con respeto.
- 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
- 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
- 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
- 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
- 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.

## 3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.

## 4. En relación con las personas deberá:

- 4.1 Comunicación horizontal y vertical.
- 4.2 Dialogar constructivamente en la negociación de propuestas.

### **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 de la Unidad de Competencia implicada.

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 de la Unidad de Competencia.

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 de la UC0478\_3: Supervisar y controlar la producción en 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 efectuar la supervisión y control de la fabricación de calzado o artículo de marroquinería determinado, según las especificaciones e instrucciones proporcionadas, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Controlar el flujo de materiales en las fases del proceso de fabricación del artículo de marroquinería.
2. Supervisar la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación del artículo de marroquinería.
3. Supervisar las operaciones necesarias y la coordinación de las personas requeridas en la fabricación del artículo de marroquinería.
4. Gestionar las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que afecten la fabricación del artículo de marroquinería.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la documentación técnica, información de la maquinaria, útiles y herramienta técnica, requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.



- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Control del flujo de materiales en las fases del proceso de fabricación del artículo de marroquinería.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica sobre control del flujo de materiales en el proceso de fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones sobre control del flujo de materiales en el proceso de fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Comprobación de la disponibilidad de las materias primas y productos requeridos en el proceso de fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Control del consumo de materiales en el proceso de fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Supervisión del abastecimiento en las fases de fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Vigilancia de alimentación de la línea de fabricación.</li><li>- Detección de los puntos o situaciones donde se pueden producir desviaciones de fabricación.</li><li>- Trazabilidad del artículo de marroquinería.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>

<p><i>Supervisión de preparación de la maquinaria requerida en la fabricación del artículo de marroquinería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica sobre preparación de la maquinaria requerida en la fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones preparación de la maquinaria requerida en la fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Distribución en planta de la maquinaria.</li><li>- Equilibrado de líneas.</li><li>- Verificación de la preparación de la maquinaria de corte, ensamblado, montado y acabado en la fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Programación de la maquinaria en la fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Verificación y ajuste de los parámetros.</li><li>- Trazabilidad del proceso en la fabricación del artículo de marroquinería.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Supervisión de las operaciones necesarias de coordinación del personal requerido en la fabricación del artículo de marroquinería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica sobre supervisión de las operaciones necesarias de coordinación del personal requerido en la fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones sobre supervisión de las operaciones necesarias de coordinación del personal requerido en la fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Desarrollo de las operaciones de fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Control del proceso productivo de fabricación del artículo de marroquinería: disfunciones, rotura de en cursos y otros.</li><li>- No conformidades de fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Acciones correctivas en la fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Determinación de los operarios y sus características de fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Comprobación de competencias del personal.</li><li>- Distribución de tareas.</li><li>- Asignación de cargas de trabajo en la fabricación del artículo de marroquinería.</li><li>- Control de plazos de fabricación y entregas.</li><li>- Resolución de conflictos.</li><li>- Resolución de no conformidades de fabricación.</li><li>- Mejora del método de trabajo de fabricación del artículo de marroquinería.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>





*Gestión de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que afecten la fabricación del artículo de marroquinería.*

- Utilización de la información técnica sobre gestión de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que afecten la fabricación del artículo de marroquinería.
- Cumplimiento de las instrucciones gestión de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que afecten la fabricación del artículo de marroquinería.
- Detección de riesgos en los puestos de trabajo en marroquinería.
- Medidas de seguridad en los puestos de trabajo en marroquinería.
- Comprobación del uso de los equipos de protección individual específicos.
- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.
- Mantenimiento de los EPIs
- Supervisión de planes de emergencia.
- Separación selectiva de residuos en la fabricación del artículo de marroquinería.
- Gestión de residuos generados la fabricación del artículo de marroquinería.

*El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.*

## Escala A

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

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



## Escala B

5	<p><i>Se ha supervisado correctamente la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación de un calzado o artículo de marroquinería, a partir de la información técnica proporcionada, controlando acertadamente la distribución de las máquinas de corte, ensamblado, montado y/o acabado, equilibrando todas las líneas de producción, efectuando concienzudamente el seguimiento de la programación de las mismas, verificando con precisión el ajuste de cada uno de los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><i>Se ha supervisado la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación de un calzado o artículo de marroquinería, a partir de la información técnica proporcionada, controlando la distribución de las máquinas de corte, ensamblado, montado y/o acabado, equilibrando las líneas de producción, efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, verificando el ajuste los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
3	<p><i>Se ha supervisado parcialmente la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación de un calzado o artículo de marroquinería, a partir de parte de la información técnica proporcionada, controlando parte de la distribución de las máquinas de corte, ensamblado, montado y/o acabado, equilibrando alguna de las líneas de producción, efectuando sin rigor el seguimiento de la programación de las mismas, verificando sin precisión el ajuste los parámetros necesarios, no teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, ni la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Se ha supervisado mínimamente la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación de un calzado o artículo de marroquinería, no utilizando la información técnica proporcionada, controlando inadecuadamente la distribución de las máquinas de corte, ensamblado, montado y/o acabado, equilibrando parte de las líneas de producción, no efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, ni verificando el ajuste los parámetros necesarios, no considerando la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>Se ha supervisado incorrectamente la preparación de la maquinaria requerida en la fabricación de un calzado o artículo de marroquinería, no utilizando la información técnica proporcionada, ni controlando la distribución de las máquinas de corte, ensamblado, montado y/o acabado, efectuando erróneamente el seguimiento de la programación de las mismas.</i></p>

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

## Escala C

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

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

## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

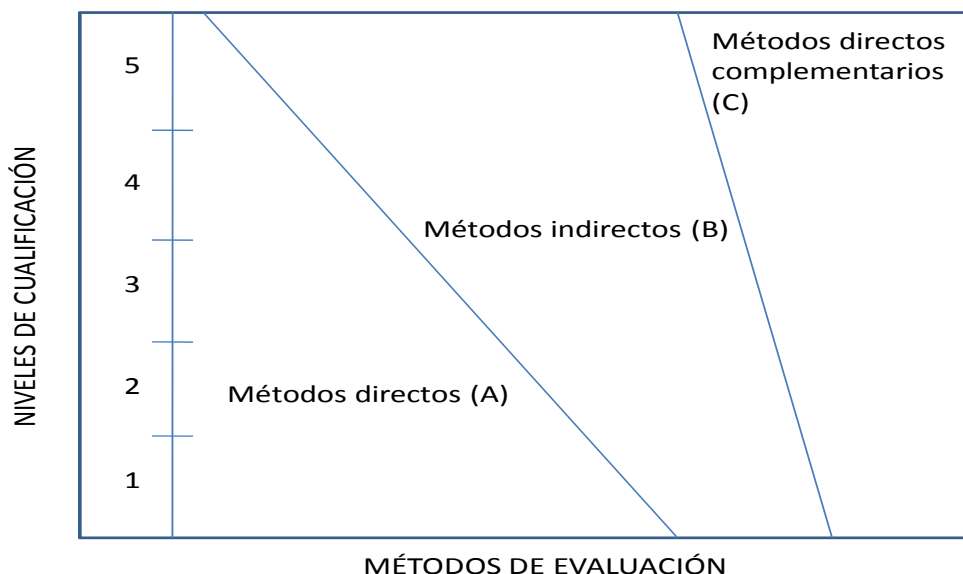
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

## 2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la supervisión y control de la producción en 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 la UC, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) 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.



FONDO SOCIAL EUROPEO  
El FSE invierte en tu futuro





## GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN GESTIÓN DE PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN CONFECCIÓN, CALZADO Y MARROQUINERÍA

**Albarán:** Documento que acredita la entrega de un producto o la prestación de un servicio.

**Almacén:** Localización que sirve como centro regulador del flujo de mercancías entre la disponibilidad y la necesidad de fabricantes, comerciantes y consumidores.

**Aprovisionamiento o abastecimiento:** Función logística mediante la cual se provee a una empresa de todo el material necesario para su funcionamiento.

**Autoevaluación:** Valoración de la propia organización sobre los niveles de cumplimiento de la norma de calidad de referencia. La autoevaluación es un diagnóstico en las primeras fases de implantación de una Norma de calidad.

**Auditoría interna del sistema de calidad:** Evaluación de la eficacia del sistema de calidad de una organización y su conformidad con respecto a la norma de calidad que se ha implantado. También se observa si el sistema de calidad implantado es útil para alcanzar los objetivos de la propia organización.

**Auditoría externa del sistema de calidad:** Evaluación de la eficacia del sistema de calidad de una organización y de su conformidad con respecto a las normas de calidad, realizada por una entidad Independiente y acreditada. Las auditorías internas y externas son la última etapa del proceso de implantación de una norma.

**Balanceo de Línea:** Asignar cargas de trabajo equitativas, a un grupo de trabajo en una línea de producción.

**Cadena logística o de suministro:** Procesos seriados de intercambio o flujos de materiales e información establecida por una organización con sus respectivos proveedores y clientes.

**Cadena de valor:** Es un modelo teórico que permite describir el desarrollo de las actividades de una organización empresarial generando valor al cliente final. La cadena de valor de una empresa se debe enlazar con las cadenas de valor de sus proveedores, distribuidores y clientes.



**Calidad:** Propiedad o conjunto de propiedades inherentes a algo, que permiten juzgar su valor. Estas características deben ser medibles en términos cualitativos y cuantitativos.

**Conformidad:** Dentro de un plan de calidad, cumplimiento de un requisito de calidad en proceso del producto o de un procedimiento.

**Contingencias en el proceso productivo:** Eventualidades, imprevistos ó desviaciones que pueden surgir durante la fabricación de un producto.

**Control de calidad:** Conjunto de acciones planificadas y sistemáticas necesarias para proporcionar la confianza adecuada en que la calidad del servicio de una organización satisfará los requisitos exigidos.

**Control de proceso:** Observar, prestar atención al proceso productivo para asegurar el buen funcionamiento del mismo y poder reaccionar ante cualquier incidencia que se presente.

**Costes de calidad:** Coste que tiene una organización para desarrollar las actividades de control, evaluación, auditoria y formación en calidad, con el fin de prevenir fallos y realizar un mejor servicio.

**Costes de no calidad:** Costes que tiene una organización por los fallos que se tiene en un servicio antes o después que lo reciba el cliente.

**Desviaciones de calidad:** Alteración en las características de fabricación de un producto, desviación de los criterios definidos para los indicadores de calidad.

**Distribución en planta:** Implica la ordenación de espacios necesarios para el movimiento de material, almacenamiento, equipos o líneas de producción, equipos industriales, administración, servicios para el personal, entre otros.

**Equilibrado de líneas de producción:** Equilibrar una línea de producción o montaje consiste en establecer una relación entre el conjunto de operaciones, los operarios y las máquinas de la línea, de tal manera que el producto fluya en forma continua entre las estaciones de trabajo con el menor tiempo de parada posible, para lograr el volumen de producción deseado. La serie de operaciones progresivas están relacionadas entre sí, con tiempos tipo aproximadamente iguales para cada una, dispuestas de modo que el trabajo circule de una operación a la siguiente a un ritmo de producción determinado.

**Escandallo de costes:** Documento en el que se fija la composición de los costes de producción de un producto o servicio atendiendo a los factores que lo integran.



**Estudio de tiempos:** Técnica de medición del trabajo empleada para registrar los tiempos y ritmos de trabajo correspondientes a los elementos de una tarea definida, efectuada en condiciones determinadas y para analizar los datos a fin de averiguar el tiempo requerido para efectuar la tarea según una norma de ejecución preestablecida.

**Etiquetado:** Operación para identificar la mercancía que acompaña.

**Evaluación de calidad:** Proceso de verificación "in situ" sistemático, que pretende determinar en qué medida un proceso o una organización de servicios ejecuta con éxito uno o varios objetivos de calidad previamente fijados en confección, calzado y marroquinería.

**Ficha técnica:** Documento que contiene la descripción y las características de un objeto, material, proceso o programa de manera detallada. Contiene datos como nombre, características físicas, modo de uso o elaboración, propiedades distintivas y especificaciones técnicas. Generalmente una ficha técnica permite a las empresas realizar comparativos entre los productos, materias primas, para establecer un estándar de requerimientos mínimos que estos deben cumplir, para que los proveedores y fabricantes se rijan en estos. Estas se elaboran de acuerdo a políticas de calidad ya establecidas, si el producto o servicio las cumple se puede decir que es certificado. Existen varios tipos de fichas técnicas, dependiendo del producto o servicio que se esté especificando.

**Flujo tenso:** La entrega de mercancías se realiza directamente en el lugar de consumo, sin constituir existencias.

**Gestión:** Actividades coordinadas para desarrollar los fines de una organización.

**Incidencias:** Acontecimientos sobrevenidos y no previstos ocurridos durante la ejecución de un servicio.

**Indicadores logísticos de calidad:** Es un sistema de medición que sirve para evaluar la calidad del servicio prestado en logística de los procesos de externalización de la producción textil, piel y confección. Son indicadores en posiciones estratégicas que reflejen un resultado óptimo en el mediano y largo plazo, mediante un buen sistema de información que permita medir las diferentes etapas del proceso logístico.

**ISO (Internacional Standardization Organization):** Federación mundial de organismos nacionales de normalización y es la que se encarga de elaborar normas internacionales de calidad.



**ISO 9000:** Conjunto de normas que certifican que una organización dispone de un sistema de calidad acorde a una serie de requerimientos y recomendaciones definidas por la misma.

**Lista de fases:** Listado de operaciones que se llevarán a cabo para fabricar un producto, incluyendo el tipo de máquina que ha de utilizarse para su fabricación.

**Logística:** Conjunto de medios y métodos necesarios para llevar a cabo la organización de una empresa, o de un servicio, especialmente de distribución.

**Logística inversa:** Proceso de planificación, implantación y control de procedimientos para el transporte y almacenaje de mercancías e información relacionada, desde el punto de consumo hacia el punto de origen con el objeto de recuperar el valor de los materiales o asegurar su correcta eliminación.

**Manual de calidad:** Documento que especifica el sistema de gestión de la calidad de una organización. Es el documento de referencia básico de la organización en materia de Gestión de Calidad, en donde se define el sistema implantado y la política de calidad que lo sustenta.

**Marroquinería:** Industria de artículos de piel o imitación, como carteras, bolsos, billeteras, entre otros.

**Mejora continua de la calidad:** Modelo de gestión que implica un esfuerzo continuado de todos los miembros de la organización para satisfacer las necesidades y expectativas de los clientes. Mejora de manera progresiva y continuada de todas las actividades, productos y servicios que satisfagan a todas las partes implicadas en la organización.

**Mercancía:** Todo bien que es objeto de compra y venta.

**Nivel de stock:** Cantidad de mercancía o producto terminado disponible en almacén.

**No conformidad:** Incumplimiento de un requisito especificado para un producto o un proceso en producción.

**Norma de calidad:** Según define ISO y la norma europea EN 45020, una norma "es un documento establecido por consenso y aprobado por un organismo reconocido, que aporta por un uso común y repetido, reglas, líneas directrices o características para actividades o sus resultados, garantizando un nivel óptimo en un contexto determinado".



**Normalización:** Proceso de homogenización de la documentación elaborada en la empresa respecto al proceso siguiendo una normativa del sector.

**Objetivo:** Metas, en términos de rendimiento, que una organización se fija para ser alcanzados y que deberán ser cuantificables. Se deben fijar una vez definida la política de calidad.

**Operación de transporte:** Proceso de traslado de mercancía mediante un vehículo.

**Operación logística:** Proceso de planificación, implantación y control de procedimientos para el transporte y almacenaje de mercancías e información relacionada, desde el punto de origen al punto de consumo con el propósito de conformarse a los requerimientos del cliente.

**Planificación:** La planificación es un proceso de toma de decisiones para alcanzar un futuro deseado, teniendo en cuenta la situación actual y los factores internos y externos que pueden influir en el logro de los objetivos.

**Planificación estratégica:** Proceso que permite a una organización definir su Misión, describir su entorno, identificar sus principales claves estratégicas y elaborar planes de actuación.

**Planificación operativa:** Proceso de sistematización de las actividades, tiempos y organización de las personas y los recursos para la consecución, en términos de mejoras, de los objetivos planteados.

**Procedimiento:** Forma específica de llevar a cabo una actividad o un proceso. Los procedimientos son protocolos o herramientas que ayudan a simplificar y ordenar partes y/o elementos de un proceso, pueden estar documentados o no, aunque en muchos casos los procedimientos se expresan en documentos que contienen el objeto y el campo de aplicación de una actividad; que debe hacerse y quien debe hacerlo; cuando, donde y como se debe llevar a cabo; que materiales, equipos y documentos deben utilizarse; y como debe controlarse y registrarse.

**Procedimiento de trabajo:** Modo de ejecutar determinadas operaciones en un proceso productivo.

**Proceso:** Conjunto de actividades mutuamente relacionadas o que interactúan para transformar entradas en salidas de mayor valor añadido. El control de calidad de un proceso, debe establecerse en la adaptación y mejora de una norma de calidad.

**Proceso productivo:** Secuencia de actividades requeridas para elaborar un producto (bienes o servicios). También llamado cadena productiva ó conjunto de operaciones necesarias para llevar a cabo la producción de un bien o servicio, que



ocurren de forma planificada, y producen un cambio o transformación de materiales, objetos o sistemas.

**Productividad:** Capacidad de producir, ser útil o provechoso. Incremento o disminución de los rendimientos finales en función de los factores productivos. Aumentar la productividad es incrementar la producción, manteniendo los recursos necesarios para obtenerla.

**Producto:** Resultado de un proceso que realiza la organización y satisface las necesidades de los clientes. El objeto material que satisface las necesidades de los clientes.

**Programación:** Proceso de determinación de las actividades que se han de realizar en cada una de las áreas afectadas por un plan. Implica la concreción de su interdependencia y secuencia, teniendo en cuenta los recursos de que se dispone y/o se pueden obtener, para la consecución de los objetivos prefijados, en un periodo de tiempo determinado.

**Propuestas de mejora:** Acciones que afianzan los puntos fuertes e intentan solucionar los puntos débiles o problemas detectados.

**Recursos productivos:** Recursos utilizados para la fabricación de un producto, recursos humanos, materiales, de maquinaria, técnicos, entre otros.

**Registro:** Documento que proporciona información sobre resultados conseguidos por la evidencia de actividades realizadas.

**Sistema de Gestión de la Calidad:** Parte del sistema de gestión de la organización enfocada en el logro de resultados, en relación con los objetivos de calidad, para satisfacer las necesidades, expectativas y requisitos de las partes interesadas, según correspondan.

**Sistemas de Normas de Tiempos Predeterminados (NTPD):** Es una técnica de medición del trabajo en la que se utilizan tiempos determinados para los movimientos humanos básicos (clasificados según su naturaleza y las condiciones en las que se realizan) a fin de establecer el tiempo requerido por una tarea efectuada según una norma de ejecución.

**Subcontratar:** Concertar la realización de determinados servicios con una tercera empresa.

**Tiempos de producción:** Tiempo necesario para realizar una operación ó fase para realizar un producto.



**Tiempo de tránsito:** Intervalo que transcurre entre la salida y llegada de un vehículo en el marco de una operación de transporte.

**Tiempo tipo o estándar:** Tiempo que se concede para efectuar una tarea. En él están incluidos los tiempos de los elementos cíclicos: repetitivos, constantes, variables; así los elementos causales o contingentes que fueron observados durante el estudio de tiempos/ a estos tiempos ya valorados se le agregan los suplementos siguientes: personales/ por fatiga y especiales. Es el tiempo requerido para que un operario de tiempo medio, plenamente calificado, adiestrado y trabajando a un ritmo normal lleve a cabo la operación.

**Tiempo total de un producto:** Suma de tiempos de las operaciones para realizar un producto.

**Trazabilidad:** Procedimientos preestablecidos y autosuficientes que permiten conocer el histórico, la ubicación y la trayectoria de un producto o lote de productos a lo largo de la cadena de suministro en un momento dado, a través de unas herramientas determinadas.

**Unidad de carga:** Conjunto de artículos agrupados para homogenizar su manipulación, transporte y almacenamiento.

**Validación técnica:** Procedimiento que establece de forma clara los requerimientos técnicos y funcionales de un proceso, normalmente debe existir un documento en el que especifiquen los requerimientos que debe cumplir el contenido.