



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: FABRICACIÓN DE CALZADO
A MEDIDA Y ORTOPÉDICO**

Código: TCP467_2

NIVEL: 2

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 UC1502_2: Seleccionar materias primas, productos manufacturados, herramientas y máquinas de fabricación de calzado a medida y ortopédico	7
4. Guía de Evidencia de la UC1503_2 Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico	25
5. Guía de Evidencia de la UC1504_2: Elaborar calzado a medida y ortopédico	47
6. Guía de Evidencia de la UC1505_2: Adaptar o elaborar calzado para el espectáculo	73
7. Glosario de términos utilizado en TCP467_2: Fabricación de calzado a medida y ortopédico	95



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

“UC1502_2: Seleccionar materias primas, productos manufacturados, herramientas y máquinas de fabricación de calzado a medida y ortopédico”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE CALZADO A MEDIDA Y ORTOPÉDICO

Código: TCP467_2

NIVEL: 2



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 UC1502_2: Seleccionar materias primas, productos manufacturados, herramientas y máquinas de fabricación de calzado a medida y ortopédico.

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

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

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (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 materias primas, productos manufacturados, herramientas y máquinas de fabricación de calzado a medida y ortopédico, y que se indican a continuación:

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

1. ***Seleccionar las máquinas, accesorios, herramientas requeridos en la fabricación del calzado a medida (de moda, espectáculo y ortopédico) según fichas técnicas de diseño y producción.***



- 1.1 Obtener la información de las características de las máquinas y equipos requeridos en la fabricación a medida, relacionándolas con el proceso previsto en ficha técnica.
 - 1.2 Establecer la carga de trabajos de las máquinas de fabricación de calzado a medida, que intervienen en los procesos previstos en ficha técnica.
 - 1.3 Elegir los equipos y máquinas requeridos por los procedimientos de elaboración de calzado a medida de moda, ortopédico o espectáculo de acuerdo al tipo de materiales previsto.
 - 1.4 Elegir los accesorios de las máquinas requeridos en las distintas operaciones (moldeado, vaporizado, fresado, remachado y otras) en función de los materiales previstos y ficha técnica de producción.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Seleccionar pieles, cueros, tejidos, laminados, fornituras, componentes secundarios, y auxiliares, de aplicación en la fabricación de calzado de moda y ortopédico.

- 2.1 Clasificar las pieles y cueros por su forma de presentación (simbología, terminología y unidades específicas) y origen, posibles defectos, agrupándolos según su uso en la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - 2.2 Clasificar los tejidos y laminados por su origen y propiedades de aplicación en calzado a medida, ortopedia /o espectáculo.
 - 2.3 Diferenciar los materiales que integran un calzado a partir del diseño o de las prestaciones de uso requeridas por moda u objetivo terapéutico, de acuerdo al proceso de fabricación y calidad prevista, facilitando y garantizando su trazabilidad.
 - 2.4 Seleccionar las pieles y cueros clasificados, según exigencias del calzado previsto, cotejándolos, en su caso, con el modelo de referencia y los requerimientos de calidad en cuanto a dimensiones, grosor, flexibilidad, resistencia, entre otras.
 - 2.5 Elegir las fornituras, componentes secundarios y auxiliares de acuerdo a los requerimientos del calzado, comparándolos con modelos de referencia y sus características, tales como dimensiones, flexibilidad, resistencia, entre otras.
 - 2.6 Elegir los hilos según sus características, calidad y prestaciones, requeridos en la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - 2.7 Comprobar que los materiales seleccionados, cumplen con los criterios de uso y exigencias de calidad prevista.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Seleccionar los materiales y elementos específicos requeridos en la fabricación de calzado ortopédico o prótesis, teniendo en cuenta la prescripción facultativa, en su caso, las aportaciones del responsable técnico y procedimientos de la empresa.

- 3.1 Elegir los materiales (corchos, espumas, pieles, tejidos, laminados y otros) requeridos en la fabricación de calzado ortopédico, atendiendo al proceso y a requerimientos técnicos, según prescripción y objetivo terapéutico, así como de las características morfológicas de distintos tipos de pies y las necesidades específicas.
- 3.2 Elegir los elementos conformados específicos (plantillas anatómicas, cuñas, alzas, elevadores, férulas, contrafuertes, topes entre otros) requeridos en la



fabricación de calzado ortopédico, considerando la prescripción, objetivo terapéutico establecido por el responsable técnico, normativa sanitaria y técnica vigente.

- 3.3 Elegir los materiales específicos requeridos en la adaptación de calzado ortopédico seriado o prótesis, teniendo en cuenta la prescripción facultativa, el objetivo terapéutico, necesidades especiales y condiciones de comodidad, seguridad y estéticas demandadas en el diseño, en su caso, las aportaciones del responsable técnico, según protocolos de la empresa.
 - 3.4 Comprobar la calidad (resistencia, composición, dureza, flexibilidad, presión entre otros) de los materiales y elementos específicos requeridos en el calzado o prótesis que respondan a los protocolos técnicos previstos, prescripción y objetivo terapéutico, exigencias del diseño, criterios de aprovechamiento y , coste final presupuestado, facilitando y garantizando la trazabilidad del mismo.
 - 3.5 Registrar la información generada referente a los materiales y elementos requeridos en la fabricación de calzado ortopédico o prótesis, adecuación a las características físicas y funcionales demandadas en los protocolos técnicos establecidos, la calidad y criterios de prestaciones de uso.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Seleccionar los materiales y elementos específicos utilizados en la adaptación de hormas de calzado a medida y ortopédico, así como las máquinas requerida en el ajuste de las mismas.

- 4.1 Elegir los materiales requeridos en la fabricación de hormas de acuerdo a las características morfológicas de distintos tipos de pies, en su caso, prescripción y objetivo terapéutico, y funcionales de los prototipos de calzado a medida.
 - 4.2 Comprobar la rigidez, resistencia y estabilidad de los materiales específicos (resinas, estuco, escayola, fibra de vidrio y otras) que se aplican en la adaptación de hormas.
 - 4.3 Seleccionar los materiales requeridos en la modificación de hormas, en función de su resistencia al proceso de fabricación del calzado, teniendo en cuenta la relación calidad-precio.
 - 4.4 Seleccionar los accesorios (lijas, espátulas y otras) y las máquinas (lijadora, cepillo y otras) de uso en la adaptación de hormas, según las operaciones requeridas.
 - 4.5 Seleccionar el equipo de protección individual requerido según los posibles riesgos del proceso de adaptación de hormas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Seleccionar los equipos, máquinas y herramientas requeridas en las distintas operaciones de fabricación de calzado a medida y ortopédico según la ficha técnica de producción.

- 5.1 Seleccionar las herramientas y accesorios requeridos (troqueles, cuchillas, tijeras y otros) en el corte de materiales (tejido, piel y otros) según la orden de producción.
- 5.2 Seleccionar las máquinas y herramientas manuales o eléctricas requeridas según el proceso de ensamblado o aparado, teniendo en cuenta los materiales y orden de producción.



- 5.3 Seleccionar los equipos, herramientas y accesorios requeridos en el montado (Halley, Blake, pegado y otros) del calzado teniendo en cuenta los materiales implicados y secuencia de operaciones (embastado, conformado, entre otros).
 - 5.4 Elegir las máquinas o prensas de colocación de complementos y accesorios (ojetes, remaches, ganchos y otras), según orden de producción.
 - 5.5 Elegir las máquinas (lijadora, cepilladora y otras), herramientas o útiles (esponjas, cepillos, lápices y otros) requeridos en el acabado del calzado, según orden de producción.
 - 5.6 Comprobar que los equipos, máquinas y herramientas están en condiciones de uso en el proceso de fabricación de calzado a medida, según requerimientos de la orden de producción.
- Desarrollar las actividades cumpliendo 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 UC1502_2: Seleccionar materias primas, productos manufacturados, herramientas y máquinas de fabricación de calzado a medida y ortopédico: Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Selección de las máquinas, accesorios, herramientas requeridos en la fabricación del calzado a medida (de moda, espectáculo y ortopédico), a partir de fichas técnicas de diseño y producción.

- Documentación técnica específica de máquinas, accesorios, herramientas requeridas en la fabricación del calzado a medida.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Manuales de funcionamiento de las máquinas utilizadas.
 - Ordenes de fabricación.
 - Instrucciones de la empresa.
- Máquinas y equipos de uso en la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Mesas y equipo de corte.
 - Máquina y equipos para el ensamblaje por cosido y pegado.
 - Máquinas y equipos de montado de calzado por diferentes sistemas.
 - Máquinas y equipos de acabado y auxiliares.
 - Accesorios de máquinas, herramientas y otros.

2. Selección de pieles, cueros, tejidos, laminados, fornituras, componentes secundarios, y auxiliares, de aplicación en la fabricación de calzado a medida y ortopédico.

- Documentación técnica específica de pieles y cueros de uso en calzado de moda y ortopédico.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Orden de fabricación.
 - Fichas técnicas de identificación de pieles y cueros.
 - Procedimientos de la empresa.



- Naturaleza y características de la piel y cuero de uso en la fabricación de calzado moda y ortopédico.
 - Estructura y partes de la piel.
 - Tipos de pieles.
 - Procedimientos de identificación de las pieles curtidas y aplicaciones.
 - Principales defectos de las pieles.
 - Manipulación y clasificación de pieles y cueros.
 - Clasificación comercial de las pieles por calidades.
 - Procedimientos de conservación. Limpieza y mantenimiento.
- Materias textiles en la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Tejidos de calada, punto, técnicos, telas no tejidas, recubrimientos e inteligentes.
 - Fibras e hilos: clasificación, características, propiedades y aplicaciones.
 - Características y propiedades de los productos textiles.
 - Presentación comercial. Normas de identificación. Simbología y nomenclatura.
 - Condiciones de almacenamiento, conservación y manipulación de materias textiles.

3. Selección de los materiales y elementos específicos requeridos en la fabricación de calzado ortopédico o prótesis, a partir de la prescripción facultativa.

- Documentación técnica específica de materiales y elementos específicos de uso en la fabricación de calzado ortopédico o prótesis.
 - Ficha técnicas de diseño y producción.
 - Orden de fabricación.
 - Prescripciones facultativas.
 - Fichas técnicas de calzado y prótesis.
 - Normativa sanitaria y técnica vigente.
 - Procedimientos de la empresa.
- Materiales y elementos específicos requeridos en la fabricación de calzado ortopédico o prótesis.
 - Corchos, espumas, pieles, tejidos, laminados y otros.
 - Conformados específicos: plantillas anatómicas, cuñas, alzas, elevadores, férulas, contrafuertes, topes y otros.
- Determinación del confort y la calidad del calzado ortopédico o prótesis.
 - Necesidades especiales y condiciones de comodidad, seguridad y estéticas.
 - Prescripción y objetivo terapéutico.
 - Calidad de los materiales y elementos específicos: resistencia, composición, dureza, flexibilidad, presión entre otros.
 - Adaptación del calzado seriado.
 - Aplicación o uso de prótesis.

4. Selección de los materiales y elementos específicos utilizados en la adaptación de hormas de calzado a medida y ortopédico, así como las máquinas requeridas en el ajuste de las mismas.

- Documentación técnica específica de materiales y elementos de uso en la adaptación de hormas de calzado a medida y ortopédico.
 - Ficha técnicas de diseño y producción.
 - Orden de fabricación.
 - Prescripciones facultativas.
 - Fichas técnicas de medidas.



- Normativa sanitaria y técnica vigente.
- Procedimientos de la empresa.
- Adaptación y personalización de hormas.
 - Hormas neutras, bases: simétrica o asimétrica y otras.
 - Tipos de hormas: forma, puntera, destino del calzado.
 - Elección de la horma.
 - Hormas personalizadas: únicas o pares, simétricas o asimétricas.
- Materiales y elementos específicos requeridos en la fabricación o adaptación de hormas.
 - Materiales: estuco, fibra de vidrio, resinas, escayola, madera y otras.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes: características, conservación y seguridad en el uso.
 - Materiales para el acabado: tubos de cirlot, cuñas, plantas y medias plantas de acero ó chapa.
 - Marcadores de hormas.
- Máquinas y equipos para la fabricación o adaptación de hormas.
 - Lijadora, cepillo y otras. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y accesorios: lijas, espátulas y otras.

5. Selección de los equipos, máquinas y herramientas requeridas en las distintas operaciones de fabricación de calzado a medida y ortopédico a partir de la ficha técnica de producción.

- Documentación técnica específica de equipos, máquinas y herramientas de uso en la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Ficha técnicas de diseño y producción.
 - Orden de fabricación.
 - Prescripciones facultativas.
 - Fichas técnicas del calzado.
 - Normativa sanitaria y técnica vigente.
 - Procedimientos de la empresa.
- Máquinas y equipos para la fabricación o adaptación de calzado.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Máquinas por fase: corte, ensamblaje, montado y acabado.
 - Máquinas o prensas de colocación de complementos y accesorios.
 - Herramientas y accesorios: troqueles, cuchillas, tijeras, cepillos entre otras.
 - Procedimiento de control del estado de uso de las máquinas y equipos.

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

- Industria de fabricación del calzado a medida (moda y espectáculo) y ortopédico.
 - Esquema de los procesos de fabricación de auxiliares.
 - Calzado para caballero, señora, infantil, bebé, especiales y otros.
 - Calzado seriado industrial de moda y ortopédico.
 - Calzado a medida de moda y ortopédico.
 - Evolución, tendencias y estilos.
 - Sistemas de numeración del calzado.
 - Plantillas anatómicas, cuñas, alzas, elevadores, férulas, contrafuertes, topes y otros.
 - Características que determinan el confort, su aplicación o uso y la calidad del calzado.
 - Calzado para el espectáculo. Características.
- Procesos de fabricación de calzado a medida y ortopédico.



- Fases del proceso de fabricación.
- Patrones componentes de un calzado o complemento.
- Control de calidad en el proceso, producto y final.
- Comprobación de medidas sobre el calzado. Fiabilidad.
- Procedimientos de inspección, verificación y control del proceso.
- Máquinas y equipos para la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Mesas y equipo de corte.
 - Máquina y equipos para el ensamblaje por cosido y pegado.
 - Máquinas y equipos de montado de calzado por diferentes sistemas.
 - Máquinas y equipos de acabado y auxiliares.
 - Accesorios de máquinas, herramientas y otros.
- Procesos de fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Fases del proceso de fabricación.
 - Patrones componentes de un calzado o complemento.
 - Control de calidad en el proceso, producto y final.
 - Toma de medidas sobre el calzado. Fiabilidad.
 - Procedimientos de inspección, verificación y control del proceso.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPI.
 - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

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



- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.5 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
- 3.6 Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y maquinas.

4. En relación con otros aspectos deberá:

- 4.1 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa.
- 4.2 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 4.3 Confianza en sí mismo.
- 4.4 Mantenerse eficaz en situaciones de decepción o rechazo ante posibles críticas.
- 4.5 Actuar en el trabajo de forma eficiente.
- 4.6 Interpretar y ejecutar las órdenes de trabajo.
- 4.7 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 4.8 Cuidar el aspecto y aseo como profesional.
- 4.9 Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden limpieza, entre otras.
- 4.10 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
- 4.11 Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional 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 UC1502_2: Seleccionar materias primas, productos manufacturados, herramientas y máquinas de fabricación de calzado a medida y ortopédico, se tienen 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 selección de materias primas, productos manufacturados, herramientas y máquinas requeridas en la fabricación de un calzado a medida u ortopédico a partir de la ficha técnica de diseño. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar tejidos, pieles, adornos, entre otros, según el tipo de calzado previsto.
2. Seleccionar materiales específicos para su función requeridos por el calzado a medida u ortopédico, según la ficha técnica de fabricación.
3. Seleccionar útiles, herramientas y maquinaria requerida según las características de fabricación del calzado a medida u ortopédico.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de diferentes tejidos, pieles y/o cueros y complementos del producto, y sus especificaciones para la selección.
- Se dispondrá de herramientas e instrumentos de medición, clasificación y detección de defectos en las materias textiles, pieles y cueros.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se dispondrá de la documentación técnica requerida para la situación profesional de evaluación, así como de catálogos de maquinaria, útiles y herramientas, para su identificación y selección, y de la ficha técnica del diseño del producto.
- Se entregará instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- 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>Selección de materiales generales, según el tipo de calzado.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de la información técnica sobre la selección de materias primas generales para el tipo de calzado. - Cumplimiento de las instrucciones sobre la selección de materias primas generales para el tipo de calzado. - Comprobación del origen y composición de las materias textiles para el tipo de calzado requerido, referenciado en el etiquetado. - Elección de los tejidos por color, diseño y textura según su aplicación en calzado a medida u ortopédico. - Comprobación ausencia de defectos en los tejidos. - Medición de los tejidos o laminados requeridos. - Comprobación del estado de las pieles detectando los posibles defectos por su origen, fallos naturales y/o del procesos de producción. - Elección del número de pieles y cueros atendiendo a dimensiones, espesor, diferencias de color y partidas según producto. - Elección de los componentes auxiliares necesarios por el producto previsto. - Complimentación de la ficha técnica de los materiales seleccionados. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Selección de materiales específicos requeridos por el calzado a medida u ortopédico, según la ficha técnica de fabricación.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Utilización de la información técnica sobre la selección de materiales específicos requeridos por el calzado a medida u ortopédico. - Cumplimiento de las instrucciones sobre la selección de materiales específicos para el calzado a medida u ortopédico. - Adecuación de los materiales específicos a las características físicas y funcionales demandadas por el calzado a medida u ortopédico. - Comprobación de los materiales específicos (corchos,



	<p>espumas, y otros) seleccionados, en su caso, según prescripción y objetivo terapéutico.</p> <ul style="list-style-type: none">- Comprobación de los elementos conformados específicos (plantillas anatómicas, cuñas, alzas, elevadores, férulas, contrafuertes, topes entre otros), seleccionados a partir de la prescripción y objetivo terapéutico- Verificación de la calidad de los materiales y elementos específicos seleccionados, comprobando sus propiedades (la resistencia, composición, dureza, flexibilidad, presión entre otras).- Complimentación de la ficha técnica de los materiales específicos seleccionados.- Complimentación de la ficha técnica de los materiales seleccionados. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Selección de útiles, herramientas y maquinaria necesaria según las características de la fabricación del calzado a medida u ortopédico.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre la selección de útiles, herramientas y maquinaria en la fabricación del calzado a medida u ortopédico.- Cumplimiento de las instrucciones sobre la selección de útiles, herramientas y maquinaria en la fabricación del calzado requerido.- Adecuación de las máquinas, herramientas y útiles al proceso de fabricación de calzado.- Elección de las máquinas (corte, ensamblado, montado y acabado).- Indicación de ajustes en prueba de los elementos operadores y regulación de parámetros de las máquinas.- Complimentación de las fichas técnicas de fabricación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en la fabricación de calzado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Previsión del uso de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.- Previsión de las condiciones para mantener la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección. <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>Las máquinas, útiles y herramientas requeridas en la fabricación del calzado a medida u ortopédico se seleccionan minuciosamente, estableciendo los detalles de preparación, ajustes con precisión de los elementos operadores y los parámetros de las mismas, completando detalladamente la información específica en las fichas técnicas del proceso.</i>
4	<i>Las máquinas, útiles y herramientas requeridas en la fabricación del calzado a medida u ortopédico se seleccionan, estableciendo los detalles de preparación, ajustes de los elementos operadores y los parámetros de las mismas, completando suficientemente la información específica en las fichas técnicas del proceso.</i>
3	<i>Las máquinas, útiles y herramientas requeridas en la fabricación del calzado a medida u ortopédico se seleccionan inadecuadamente en algunos casos, estableciendo pocos detalles de preparación, ajustes de los elementos operadores y los parámetros de las mismas, completando la información en las fichas técnicas del proceso.</i>
2	<i>Las máquinas, útiles y herramientas requeridas en la fabricación del calzado a medida u ortopédico no se seleccionan adecuadamente, no estableciendo suficientes detalles de preparación de las mismas, existiendo incorrecciones en la información incluida en las fichas técnicas del proceso.</i>
1	<i>Las máquinas, útiles y herramientas requeridas en la fabricación del calzado a medida u ortopédico no se seleccionan adecuadamente, no detalla nada la preparación de las mismas, no se cumplimentan las fichas técnicas del proceso.</i>

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



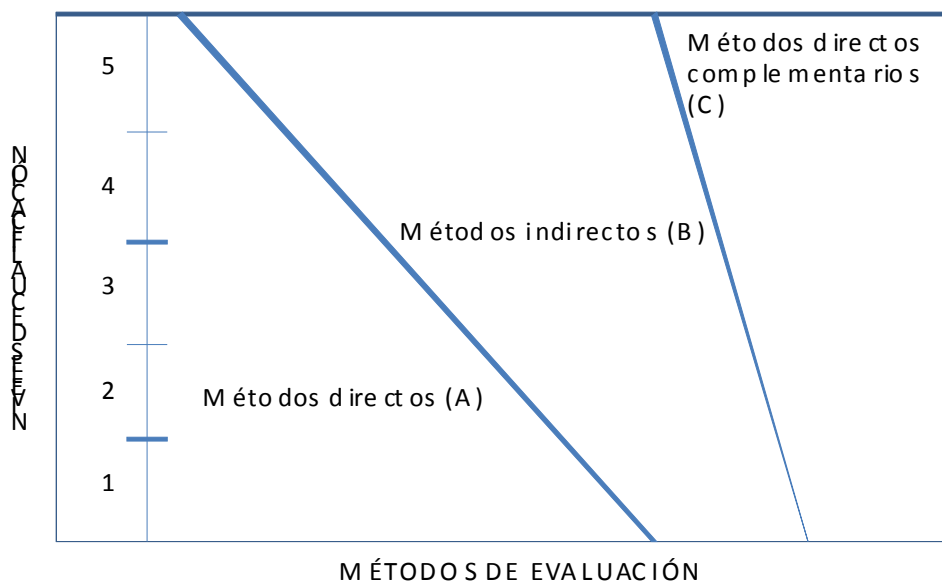
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 Mer tens (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 selección de materias primas, productos manufacturados, herramientas y máquinas de fabricación de calzado a medida y ortopédico, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la



información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.





GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1503_2 Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE CALZADO A MEDIDA Y ORTOPÉDICO

Código: TCP467_2

NIVEL: 2



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 UC1503_2: Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico.

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

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

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (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 adaptación de hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico, y que se indican a continuación:

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

- 1. Tomar las medidas de piernas y pies requeridas en la fabricación de calzado a medida y/ u ortopédico, considerando las características y necesidades del cliente/ paciente, en su caso la prescripción facultativa, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales, higiene y medioambientales aplicables.***



- 1.1 Observar los miembros inferiores, teniendo en cuenta los condicionantes antropométricos, ergonómicos y biomecánicos del cliente/ paciente.
 - 1.2 Proteger los miembros inferiores para la toma de medidas, cumpliendo las normas de seguridad personal y de higiene.
 - 1.3 Obtener las medidas de ambas piernas y pies tales como huella del pie, longitud, anchos, perímetros o contornos, alturas y ángulos entre otras, requeridas en la fabricación del calzado a medida según diseño, utilizando los instrumentos, equipos y técnicas adecuadas.
 - 1.4 Obtener las medidas de ambas piernas y pies, requeridas en la fabricación del calzado ortopédico, a partir de la prescripción facultativa, siguiendo las instrucciones del responsable técnico, identificando las diferentes patologías del pie, y cumpliendo los requisitos exigidos por las normas sanitarias.
 - 1.5 Registrar las medidas tomadas en la ficha técnica del cliente/paciente, y adjuntarla a la documentación correspondiente, asegurando la trazabilidad del calzado a medida u ortopédico.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales, higiene y medioambientales aplicables.

2. Seleccionar las hormas base de referencia a fin de adaptarlas a la fabricación de calzado a medida u ortopédico, teniendo en cuenta la documentación del cliente/ paciente.

- 2.1 Comprobar las medidas recogidas en la ficha técnica referente a la selección de la horma base, en su caso, de doble forma (derecha- izquierda), teniendo en cuenta los condicionantes antropométricos, ergonómicos, y biomecánicos del cliente/paciente.
- 2.2 Determinar las características requeridas de la horma base de referencia (simétrica o asimétrica) en función del usuario (infantil, señora, caballero y otros), teniendo en cuenta el quiebre, tipo (articulada, semi-articulada y otras), puntera (sesgada, cuadrada, redonda y otras) y destino del calzado (calle, espectáculo, deporte, entre otros), así como su ajuste por sustracción o adición, sistema de medición utilizado y diseño del mismo.
- 2.3 Seleccionar la horma base de referencia (simétrica o asimétrica) requerida a partir de las condiciones determinadas previamente, teniendo en cuenta los condicionantes antropométricos, ergonómicos, y biomecánicas del cliente/paciente, así como su resistencia a golpes o deformaciones que sufren en el proceso de fabricación.
- 2.4 Señalar los puntos perdidos de la horma y básicos de calce, teniendo en cuenta el sistema de medición, (continental, americano, inglés, monpoint entre otros), en la adaptación personalizada de la misma, utilizando las herramientas precisas.
- 2.5 Marcar en la horma las zonas que se corrigen de acuerdo al diseño del calzado, examinando las partes del pie y comprobando sus patologías, y en su caso, ratificándolas con el responsable técnico o información facilitada por éste.
- 2.6 Adecuar las hormas requeridas por cada pie en su adaptación para la fabricación de calzado ortopédico, a partir de la documentación técnica (prescripción facultativa, indicaciones del responsable técnico y ficha técnica de fabricación, cumpliendo los protocolos técnicos establecidos.
- 2.7 Diferenciar las hormas requeridas para calzado de espectáculo, en función de su uso escénico, estilo, género, época y otras características marcadas en el figurín o diseño.
- 2.8 Cumplimentar las fichas técnicas correspondientes, manteniendo actualizado el archivo de cliente/paciente de la empresa para su fácil localización y uso, asegurando la trazabilidad del calzado a medida y ortopédico.



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

3. Preparar las herramientas y máquinas, que intervienen en el proceso de moldeado y rectificación manual o por mecanizado de hormas según diseño del calzado a medida, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Seleccionar las máquinas y equipos requeridos, efectuando su preparación así como el ajuste de sus elementos operadores y regulando los parámetros de los mismos, según la ficha técnica.
 - 3.2 Limpiar las herramientas necesarias tales como espátulas, paletas u otras, comprobando que están aptas para su uso.
 - 3.3 Efectuar operaciones de prueba de las máquinas previstas comprobando su comportamiento en relación a los materiales a tratar y según requerimientos de la ficha técnica de producción.
 - 3.4 Controlar los parámetros de las máquinas requeridas reajustando los mismos en caso de desviaciones, según resultados de las operaciones de prueba, las necesidades de producción y procedimientos de la empresa.
 - 3.5 Comunicar las alteraciones en la programación prevista, según procedimientos establecidos por la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Modelar las hormas base seleccionadas aumentando y/ o disminuyendo las zonas que deben adaptarse, comprobando el ajuste a las medidas establecidas en la ficha técnica e instrucciones del responsable técnico, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Determinar las partes de la horma (contorno exterior de la planta, arcos, zona metatarsiana, dedo pulgar, empeine y talón, entre otros), donde se deben efectuar correcciones, a partir de la ficha técnica del cliente/ paciente y, en su caso, siguiendo las instrucciones del responsable técnico.
- 4.2 Señalar las zonas de la horma que necesitan un aumento de volumen, por el método de adición, según la ficha técnica del cliente/ paciente.
- 4.3 Rellenar las zonas que necesiten aumento de volumen con material específico (estuco, fibra de vidrio, resinas, escayola y otras) en cantidad suficiente.
- 4.4 Modelar el material dispuesto en las zonas señalizadas de la horma, comprobando después de su secado su adecuación al calzado que se quiere obtener.
- 4.5 Lijar las zonas de la horma aumentadas en volumen, utilizando las herramientas (lijas y otras) o máquinas (cardas, lijadoras y otras) requeridas, según la ficha técnica.
- 4.6 Señalar las zonas identificadas en la horma base que demanden una disminución de volumen, efectuando la sustracción y desgaste por limado o lijado de las mismas, obteniendo la forma o volumen final requerido, según la ficha técnica del cliente/ paciente.
- 4.7 Comprobar que la horma modificada tiene el volumen y las medidas requeridas de adaptación, respetando los puntos básicos de calce, en el caso de calzado ortopédico efectúa la conformidad el responsable técnico.



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

5. Efectuar el afinado por mecanizado de las hormas personalizadas requerida en la fabricación de calzado a medida y/u ortopédico, comprobando las medidas definitivas de las mismas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Introducir los parámetros de las medidas o molde del pie en los programas de la máquina o torno de mecanizado correspondientes a cada horma, según los procedimientos establecidos.
 - 5.2 Regular la posición y velocidad de giro de la herramienta, topes finales de carrera teniendo en cuenta las medidas digitalizadas o molde del pie y el material de la horma.
 - 5.3 Colocar la horma rectificadora en el origen de la máquina de mecanizado, sujetándola con los dispositivos correspondientes, evitando riesgos, según la programación establecida.
 - 5.4 Efectuar el afinado de la horma con las medidas definitivas, comprobando el funcionamiento de los mecanismos de la máquina requerida.
 - 5.5 Comprobar que la horma afinada tiene el volumen y las medidas requeridas de personalización, respetando los puntos básicos de calce, en el caso de calzado ortopédico efectúa la conformidad el responsable técnico.
 - 5.6 Colocar las partes auxiliares (tubo de cirlot, pasadores, plantillas, elevadores entre otras) de la horma definitiva en función del uso, según ficha técnica.
- Desarrollar las actividades cumpliendo 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 UC1503_2: Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Toma de medidas de piernas y pies requeridas en la fabricación de calzado a medida y/ u ortopédico, a partir de las características y necesidades del cliente/ paciente, y en su caso la prescripción facultativa.

- Documentación técnica específica de la toma de medidas requeridas en la fabricación del calzado a medida y/ u ortopédico.
 - Ficha técnicas de diseño y producción.
 - Ficha técnica de toma de medidas.
 - Prescripciones facultativas.
 - Ordenes de fabricación.
 - Instrucciones de la empresa.
 - Sistemas de medidas normalizadas (continental, americano, inglés, mondopoint entre otros).



- Toma de medidas directas de pie y pierna.
 - Anatomía funcional del pie y la pierna.
 - Movimientos del pie y pierna: articulaciones, musculatura y arcos plantares, en la marcha.
 - Medidas del pie y pierna.
 - Proporciones en relación al segmento de población.
 - Puntos anatómicos de referencia estático y dinámico.
 - Tomar medidas para calzado ortopédico: molde escayola, podograma, caja de espuma.
 - Instrumentos para medir: marco, control longitudinal y ancho pies con distintas escalas, cinta métrica y otros.
- Medidas higiénicas de los miembros inferiores.
 - Aplicación de medidas higiénica en los pies.
 - Aislamiento y protección de los pies para la toma de medidas.
 - Posicionado requerido de la persona en la toma de medidas.

2. Selección de las hormas base de referencia a fin de adaptarlas a la fabricación de calzado a medida u ortopédico, a partir de la documentación del cliente/paciente.

- Documentación técnica específica en la selección de hormas requeridas en la fabricación del calzado a medida y/u ortopédico.
 - Ficha técnicas de diseño y producción del calzado.
 - Ficha técnica de medidas personalizadas.
 - Prescripciones facultativas.
 - Ordenes de fabricación.
 - Instrucciones de la empresa.
- Hormas base requeridas en la adaptación o personalización de calzado a medida.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Condicionantes antropométricos, ergonómicos y biomecánicas del cliente/paciente.
 - Materiales de composición: madera, plástico, inyectados entre otros.
 - Hormas neutras en función del usuario y segmento de población.
 - Hormas bases: simétrica o asimétrica y otras.
 - Hormas articulada, semi-articulada y otras.
 - Tipos de puntera: sesgada, cuadrada, redonda y otras.
 - Elección de la horma a partir del destino del calzado: calle, espectáculo, deporte, entre otros.
- Personalización de hormas.
 - Puntos básicos de calce, puntos perdidos, quiebre.
 - Hormas personalizadas: únicas o pares, simétricas o asimétricas.
 - Marcadores de hormas.

3. Preparación de las herramientas y máquinas, que intervienen en el proceso de moldeado y rectificación manual o por mecanizado de hormas a partir del diseño del calzado a medida.

- Documentación técnica específica referente a la preparación de las herramientas y máquinas requeridas en el proceso de moldeado y rectificación manual o por mecanizado de hormas.
 - Ordenes de fabricación.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Manuales técnicos y de funcionamiento de las máquinas y equipos.
 - Listado de máquinas disponibles.



- Programas de aplicación a las máquinas.
- Procedimiento de la empresa.
- Máquinas utilizadas en el moldeado y adaptación de hormas para calzado a medida y ortopédico.
 - Máquinas y herramientas de modelado, lijado y cardado.
 - Máquina o torno de mecanizado convencional o informatizado.
 - Herramientas de modelado: espátulas, paletas u otras.
 - Máquinas: taladrar, troquelar, cortar chapa, sentar chapa y de timbrar.
 - Máquina de poner tubos de cirlot.
- Preparación de las máquinas de moldeado y/o adaptación de hormas.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Programa informático específico.
 - Programación y ajuste de las máquinas.
 - Prueba de funcionamiento.
 - Reajuste de parámetros.
 - Comprobación del funcionamiento de la máquina.
 - Dispositivos de seguridad activa en las máquinas.
 - Manejo de los dispositivos de seguridad activa.
 - Condiciones de limpieza.

4. Modelado de las hormas base seleccionadas aumentando y/o disminuyendo las zonas que se deben adaptarse, y comprobación del ajuste a las medidas establecidas en la ficha técnica e instrucciones del responsable técnico.

- Documentación técnica específica del modelado de hormas base requeridas en la fabricación del calzado a medida y/ u ortopédico.
 - Ficha técnicas de diseño y producción del calzado.
 - Ficha técnica de medidas personalizadas.
 - Ficha técnica del cliente/ paciente.
 - Prescripciones facultativas.
 - Ordenes de fabricación.
 - Instrucciones de la empresa.
- Procedimiento de señalización de la horma seleccionada.
 - Determinación de las zonas de actuación: contorno exterior de la planta, arcos, zona metatarsiana, dedo pulgar, empeine y talón entre otros.
 - Identificación de las zonas de adición o sustracción de volumen de la horma.
 - Señalización de las zonas identificadas en la horma base que demanden un aumento o disminución de forma o volumen final.
- Operaciones de adaptación de hormas por adición o sustracción.
 - Modelado manual de hormas por adición o sustracción.
 - Materiales específicos de relleno: estuco, fibra de vidrio, resinas, escayola, madera y otras.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes. Tipos y aplicaciones. Conservación y seguridad en el uso.
 - Preparación y aplicación de distintos materiales de relleno. Tiempo de secado según adhesivo empleado.
 - Ajustado por lijado las zonas con aumento de volumen según requerimiento.
 - Desgaste por limado o lijado de las zonas señalizadas y demandan disminución de volumen.
 - Control del volumen y dimensiones de la horma modificada, considerando los puntos básicos de calce.
- Acabado final de hormas.
 - Colocación de elementos auxiliares: tubos de cirlot, cuñas, plantas y medias plantas de acero ó chapa.



- Marcadores de hormas.

5. Afinado por mecanizado de las hormas personalizadas, requerida en la fabricación de calzado a medida y/u ortopédico, comprobando las medidas definitivas de las mismas.

- Documentación técnica específica del afinado por mecanizado de hormas personalizadas en la fabricación del calzado a medida y/u ortopédico.
 - Ficha técnicas de diseño y producción del calzado.
 - Ficha técnica de medidas personalizadas.
 - Ficha técnica del cliente/paciente.
 - Prescripciones facultativas.
 - Ordenes de fabricación.
 - Instrucciones de la empresa.
- Máquinas utilizadas en el mecanizado de las hormas para calzado a medida y ortopédico.
 - Máquinas y herramientas de lijar y cardas.
 - Máquina o torno de mecanizado convencional o informatizado.
 - Programa informático específico.
 - Máquinas: taladrar, troquelar, cortar chapa, sentar chapa y de timbrar.
 - Máquina de poner tubos de cirlot.
- Operaciones de adaptación de hormas para calzado a medida y ortopédico.
 - Moldeado por mecanizado de hormas.
 - Comprobación de parámetros de las medidas o molde del pie en los programas de la máquina o torno de mecanizado.
 - Regulación de la posición y velocidad de giro de la herramienta y topes finales.
 - Colocación de la horma rectificada y sujeción con los dispositivos correspondiente, en el origen de la máquina de mecanizado.
 - Afinado de la horma con las medidas definitivas.
 - Control del volumen y dimensiones de la horma afinada, considerando los puntos básicos de calce.
- Acabado final de hormas personalizadas.
 - Colocación de elementos auxiliares: tubos de cirlot, cuñas, plantas y medias plantas de acero ó chapa.
 - Marcadores de hormas.

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

- Documentación técnica general aplicable a procesos de adaptación de hormas de calzado a medida y ortopédico.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Métodos de trabajo.
 - Prescripción facultativa de diagnóstico.
 - Instrucciones del responsable técnico.
 - Esquema d de los procedimientos básicos.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Manual procedimiento de la empresa.
- Anatomía de miembros inferiores y toma de medidas directas.
 - Anatomía funcional del pie y la pierna.
 - Esqueleto del pie.
 - Movimientos del pie y pierna: articulaciones, musculatura y arcos plantares, en la marcha.



- Medidas del pie y pierna.
- Toma de medidas, proporciones en relación al segmento de población.
- Aislamiento y protección de los pies para la toma de medidas.
- Puntos anatómicos de referencia estático y dinámico.
- Sistemas de numeración: nacionales y extranjeros.
- Instrumentos de medidas para calzado ortopédico: molde escayola, podograma, caja de espuma.
- Instrumentos de medida: marco, control longitudinal y ancho pies con distintas escalas, cinta métrica y otros.
- Tipos de deficiencias del pie.
 - Tipos de pie: plano, valgo y varo.
 - Variaciones volumétricas del pie: aumento o pérdida de peso, práctica intensiva de deportes, enfermedades o deformaciones por paso de los años, entre otras.
 - Deformaciones y malformaciones del pie.
 - Deformaciones de los dedos. Hallux: valgus, rigidus, varus, extensus, flexus.
 - Pie con artrosis, diabético, amputaciones y otros.
 - Obtención de la reproducción del pie.
 - Ortesis de los pies.
 - Funciones que cumple el calzado en las deficiencias del pie.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPI's.
 - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.
 - Accidentes más comunes en las máquinas de fabricación de hormas.

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



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

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.5 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
- 3.6 Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y maquinas.

4. En relación con otros aspectos deberá:

- 4.1 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa.
- 4.2 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 4.3 Confianza en sí mismo.
- 4.4 Mantenerse eficaz en situaciones de decepción o rechazo ante posibles críticas.
- 4.5 Actuar en el trabajo de forma eficiente.
- 4.6 Interpretar y ejecutar las órdenes de trabajo.
- 4.7 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 4.8 Cuidar el aspecto y aseo como profesional.
- 4.9 Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden limpieza, entre otras.
- 4.10 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
- 4.11 Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional 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 UC1503_2: Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico, se tienen 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 adaptación de un juego de hormas base requerida en fabricación de un calzado a medida u ortopédico a partir de la ficha técnica de producción e instrucciones dadas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Tomar medidas de pies y piernas para la fabricación de un calzado a medida u ortopédico, a partir de ficha técnica de producción.
2. Preparar materiales, máquinas y herramientas para efectuar la adaptación de un juego de hormas, requeridos en ficha técnica de producción.
3. Adaptar hormas base a partir de ficha técnica de producción.
4. Efectuar el mecanizado de las hormas adaptadas.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica y prescripciones facultativas, requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de equipos, máquinas y herramientas requeridos para la situación profesional de evaluación.
- Se entregará instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones requeridas, en condiciones de seguridad.
- Se dispondrá de personal auxiliar si es necesario para la carga y descarga de la máquina.
- 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>Toma de medidas de pies y piernas para la fabricación de un calzado a medida u ortopédico.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre toma de medidas de pies y piernas para la fabricación de un calzado a medida u ortopédico.- Cumplimiento de las instrucciones sobre toma de medidas de pies y piernas para la fabricación de un calzado a medida u ortopédico.- Observación y estudio de los pies y piernas del cliente/paciente según requerimientos.- Protección de pies y piernas para la toma de medidas.- Comprobación de los instrumentos de medidas seleccionados.- Obtención de medidas de ambas piernas y pies (a partir de la ficha técnica y, en su caso, de la prescripción facultativa).- Registro de las medidas obtenidas en la ficha del cliente/paciente. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Preparación de materiales, máquinas, y herramientas requeridas para efectuar la adaptación de un juego de hormas base requerida en la fabricación de un calzado a medida u ortopédico.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica para efectuar la adaptación de un juego de hormas base requerida en la fabricación de un calzado a medida u ortopédico.- Cumplimiento de las instrucciones para efectuar la adaptación de un juego de hormas base requerida en la fabricación de un calzado a medida u ortopédico.- Selección de las hormas base, a partir de medidas obtenidas, tipo de calzado a fabricar, y en su caso la prescripción facultativa.- Comprobación de la preparación de los materiales requeridos en la adaptación de las hormas base.- Comprobación de la selección de las máquinas y herramientas requeridas y su operatividad.- Preparación de las máquinas y equipos, cambiando de los elementos auxiliares requeridos.- Regulación de los elementos operadores de las máquinas.



	<ul style="list-style-type: none">- Reajuste de los parámetros de las máquinas después de la prueba.- Preparación de las herramientas necesarias, comprobando que estén aptas para su uso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Adaptación de hormas base requerida en la fabricación de un calzado a medida u ortopédico a partir de ficha técnica de producción.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre adaptación de hormas base.- Cumplimiento de las instrucciones sobre adaptación de hormas base.- Observación de las partes de las hormas base que requieren adaptación por aumento o disminución.- Comprobación en su caso, el rellenado de las partes que requieran aumento de volumen, con el material en cantidad suficiente.- Comprobación del nivel de secado y adhesión del material.- Comprobación del lijado de las hormas base que necesiten disminución de volumen o hayan sido aumentadas.- Verificación de las dimensiones demandadas de las hormas adaptadas, comprobando que respeta los puntos básicos de calce. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Efectuar el mecanizado de las hormas adaptadas en la fabricación de un calzado a medida u ortopédico.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre mecanizado de las hormas adaptadas.- Cumplimiento de las instrucciones sobre mecanizado de las hormas adaptadas.- Comprobación del uso de la máquina requerida en las adaptaciones.- Verificación los parámetros de mecanizado requeridos por la horma teniendo en cuenta el material de origen y sus dimensiones.- Comprobación de la introducción de los parámetros de mecanizado en la máquina o torno.- Comprobación de la colocación de la horma adaptada y su sujeción en el origen de la máquina de mecanizado.- Verificación del mecanizado de las hormas y las dimensiones requeridas.- Verificación de la colocación de elementos auxiliares en función del uso previsto, en el acabado de la horma mecanizada. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>



Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales, de higiene y medioambientales aplicables en el sector del calzado.

- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables en el sector del calzado.
- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.
- Respeto de las señalizaciones de seguridad.
- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.
- Manipulación segura de productos químicos auxiliares.
- Gestión correcta de los residuos.

El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.



Escala A

5	<p><i>Se ha efectuado correctamente la toma de medidas de los pies y piernas del cliente/ paciente para la fabricación de un calzado a medida u ortopédico, observando detenidamente los mismos, teniendo en cuenta todos los requerimientos antropométricos, ergonómicos y biomecánicos recogidos en la información técnica proporcionada, protegiendo previamente los pies y piernas de forma idónea, cumpliendo las normas de seguridad e higiene y las instrucciones recibidas, en su caso la prescripción facultativa, registrando suficientemente las medidas obtenidas en la ficha técnica correspondiente.</i></p>
4	<p><i>Se ha efectuado la toma de medidas de los pies y piernas del cliente/ paciente para la fabricación de un calzado a medida u ortopédico, observando los mismos, teniendo en cuenta los requerimientos antropométricos, ergonómicos y biomecánicos recogidos en la información técnica proporcionada, protegiendo previamente los pies y piernas suficientemente, cumpliendo las normas de seguridad e higiene y las instrucciones recibidas, en su caso la prescripción facultativa, registrando adecuadamente las medidas obtenidas en la ficha técnica correspondiente.</i></p>
3	<p><i>Se ha efectuado la toma de medidas de los pies y piernas del cliente/ paciente para la fabricación de un calzado a medida u ortopédico, observando los mismos, teniendo en cuenta algunos de los requerimientos antropométricos, ergonómicos y biomecánicos recogidos en la información técnica proporcionada, protegiendo previamente los pies y piernas, cumpliendo sin rigor las normas de seguridad e higiene y las instrucciones recibidas, en su caso la prescripción facultativa, registrando las medidas obtenidas en la ficha técnica correspondiente.</i></p>
2	<p><i>Se ha efectuado la toma de medidas de los pies y piernas del cliente/ paciente para la fabricación de un calzado a medida u ortopédico, no observando los mismos, teniendo en cuenta mínimamente de los requerimientos antropométricos, ergonómicos y biomecánicos recogidos en la información técnica proporcionada, protegiendo de forma insuficiente los pies y piernas, incumpliendo las normas de seguridad e higiene y las instrucciones recibidas, en su caso la prescripción facultativa, registrando incorrectamente las medidas obtenidas en la ficha técnica correspondiente.</i></p>
1	<p><i>Se ha efectuado la toma de medidas de los pies y piernas del cliente/ paciente para la fabricación de un calzado a medida u ortopédico, no teniendo en cuenta los requerimientos antropométricos, ergonómicos y biomecánicos recogidos en la información técnica proporcionada, no protegiendo los pies y piernas, incumpliendo las normas de seguridad e higiene y las instrucciones recibidas, ni registrando las medidas obtenidas en la ficha técnica correspondiente.</i></p>

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

Escala B

5	<p><i>Se han preparado correctamente las hormas base seleccionadas y los materiales auxiliares necesarios en la adaptación, así como las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de obtención de hormas personalizadas, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando acertadamente los cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba de las mismas, cumpliendo las instrucciones recibidas y verificando que se encuentran en buen estado de uso.</i></p>
4	<p><i>Se han preparado las hormas base seleccionadas y los materiales auxiliares necesarios en la adaptación, así como las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de obtención de hormas personalizadas, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando determinados factores que intervienen en la prueba de las mismas, cumpliendo las instrucciones recibidas y verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
3	<p><i>Se han preparado las hormas base seleccionadas y ciertos materiales auxiliares necesarios en la adaptación, así como las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de obtención de hormas personalizadas, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y no comprobando los factores que intervienen en la prueba de las mismas, cumpliendo las instrucciones recibidas y verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
2	<p><i>Se han preparado las hormas base seleccionadas y ninguno de los materiales auxiliares necesarios en la adaptación, así como alguna de las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de obtención de hormas personalizadas, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares, no regulando los elementos operadores, ni ajustando los parámetros y considerando innecesaria la prueba de las mismas, no verificando su estado de uso.</i></p>
1	<p><i>Se han preparado mínimamente las hormas base seleccionadas, así como de forma incorrecta las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de obtención de hormas personalizadas, no utilizando la información técnica proporcionada, no efectuando cambios de los elementos auxiliares, ni ajustando los parámetros.</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>Se han adaptado correctamente las hormas base del cliente/ paciente, teniendo en cuenta todos los requerimientos por aumento o disminución recogidos en la información técnica proporcionada, rellenando suficientemente las zonas de las mismas que exigen crecimiento de volumen con el material en cantidad suficiente, comprobando su nivel de secado y adhesión, así como efectuando acertadamente el lijado de todas las partes que necesitan depreciación de volumen o hayan incrementado según la dimensiones previstas, cumpliendo las normas de seguridad e higiene y las instrucciones recibidas, en su caso la prescripción facultativa.</i></p>
4	<p><i>Se han adaptado las hormas base del cliente/ paciente, teniendo en cuenta los requerimientos por aumento o disminución recogidos en la información técnica proporcionada, rellenando las zonas de las mismas que exigen crecimiento de volumen con el material en cantidad suficiente, comprobando su nivel de secado y adhesión, así como efectuando el lijado de todas las partes que necesitan depreciación de volumen o hayan incrementado según la dimensiones previstas, cumpliendo las normas de seguridad e higiene y las instrucciones recibidas, en su caso la prescripción facultativa.</i></p>
3	<p><i>Se han adaptado las hormas base del cliente/ paciente, teniendo en cuenta los requerimientos por aumento o disminución recogidos en la información técnica proporcionada, rellenando algunas de las zonas de las mismas que exigen crecimiento de volumen con el material en cantidad suficiente, comprobando mínimamente su nivel de secado y adhesión, así como efectuando el lijado suficiente de las partes que necesitan depreciación de volumen o hayan incrementado según la dimensiones previstas, cumpliendo en parte las normas de seguridad e higiene y no siguiendo las instrucciones recibidas, en su caso la prescripción facultativa.</i></p>
2	<p><i>Se han adaptado mínimamente las hormas base del cliente/ paciente, teniendo en cuenta parte de los requerimientos por aumento o disminución recogidos en la información técnica proporcionada, rellenando incorrectamente las zonas de las mismas que exigen crecimiento de volumen con el material en cantidad suficiente, no comprobando su nivel de secado y adhesión, así como efectuando sin rigor el lijado de las partes que necesitan depreciación de volumen o hayan incrementado según la dimensiones previstas, incumpliendo las normas de seguridad e higiene y no siguiendo las instrucciones recibidas.</i></p>
1	<p><i>No se han adaptado las hormas base del cliente/ paciente, no utilizando la información técnica proporcionada, rellenando incorrectamente las zonas de las mismas que exigen crecimiento de volumen con el material en cantidad suficiente, no efectuando el lijado de las partes que necesitan depreciación de volumen o hayan incrementado, incumpliendo total de las normas de seguridad e higiene y de las instrucciones recibidas.</i></p>

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

Escala D

5	<p><i>Se ha efectuado convenientemente el mecanizado de las hormas adaptadas, teniendo en cuenta todos los requerimientos recogidos en la información técnica proporcionada, utilizando las máquinas preparadas previamente y herramientas previstas, introduciendo los parámetros necesarios en el torno de mecanizado, colocando la horma adaptada correctamente en el origen con la oportuna sujeción de la misma, verificando las dimensiones previstas, así como su acabado con la apropiada colocación de las partes auxiliares (tubo de cirlot, pasadores, plantillas, elevadores y otras) en función de su uso.</i></p>
4	<p><i>Se ha efectuado el mecanizado de las hormas adaptadas, teniendo en cuenta los requerimientos recogidos en la información técnica proporcionada, utilizando las máquinas preparadas previamente y herramientas previstas, introduciendo los parámetros necesarios en el torno de mecanizado, colocando la horma adaptada en el origen con la oportuna sujeción de la misma, verificando las dimensiones previstas, así como su acabado con la colocación de las partes auxiliares (tubo de cirlot, pasadores, plantillas, elevadores y otras) en función de su uso.</i></p>
3	<p><i>Se ha efectuado el mecanizado de las hormas adaptadas, teniendo en cuenta algunos de los requerimientos recogidos en la información técnica proporcionada, utilizando las máquinas preparadas previamente y herramientas previstas, introduciendo los suficientes parámetros en el torno de mecanizado, colocando sin rigor la horma adaptada en el origen con la oportuna sujeción de la misma, verificando mínimamente las dimensiones previstas, así como su acabado con la suficiente colocación de las partes auxiliares (tubo de cirlot, pasadores, plantillas, elevadores y otras) en función de su uso.</i></p>
2	<p><i>Se ha efectuado el mecanizado de las hormas adaptadas, no considerando los requerimientos de la información técnica proporcionada, utilizando algunas de las máquinas preparadas previamente y herramientas previstas, introduciendo los mínimos parámetros en el torno de mecanizado, colocando con dificultad la horma adaptada en el origen sin la adecuada sujeción de la misma, verificando sin rigor las dimensiones previstas, así como su acabado con la insuficiente colocación de las partes auxiliares (tubo de cirlot, pasadores, plantillas, elevadores y otras) en función de su uso.</i></p>
1	<p><i>Se ha efectuado con defectos el mecanizado de las hormas adaptadas, no considerando la información técnica proporcionada, utilizando pocas las máquinas preparadas previamente y herramientas previstas, introduciendo algunos parámetros en el torno de mecanizado, colocando mal la horma adaptada en el origen sin la sujeción de la misma, ni verificando las dimensiones previstas, así como su acabado con la inadecuada colocación de las partes auxiliares (tubo de cirlot, pasadores, plantillas, elevadores y otras) en función de su uso.</i></p>

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



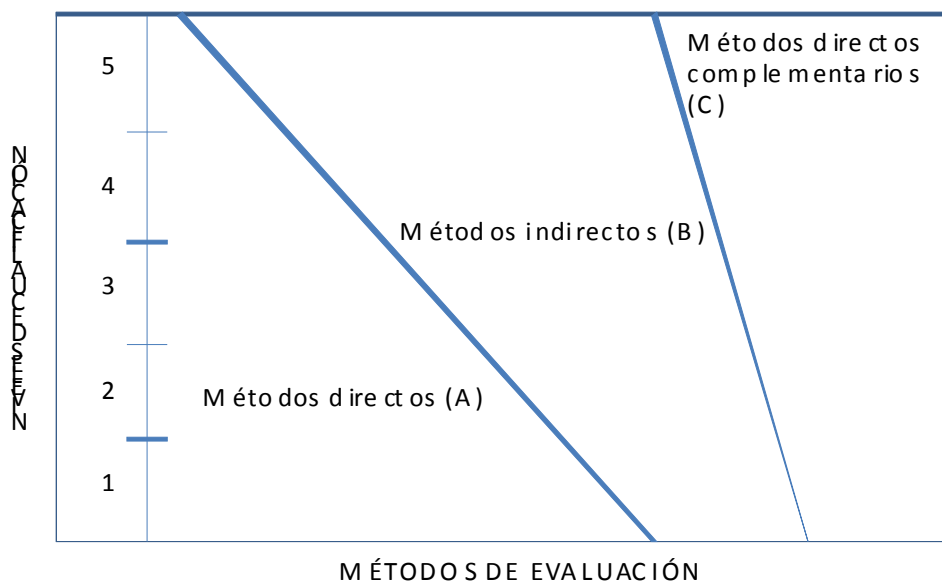
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 Merrens (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 adaptación de hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la



información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1504_2: Elaborar calzado a medida y ortopédico”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE CALZADO A MEDIDA Y ORTOPÉDICO

Código: TCP467_2

NIVEL: 2



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 UC1504_2: Elaborar calzado a medida y ortopédico.

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

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

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (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 fabricación de calzado a medida y ortopédico, que se indican a continuación:

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

1. **Organizar el proceso productivo de calzado de señora, caballero y niño a medida y/u ortopédico, teniendo en cuenta los componentes de los mismos, según fichas técnicas de diseño y fabricación.**

- 1.1 Diferenciar el tipo de calzado de señora, caballero y niño con la actividad a la que va dirigido (doméstico, deportivo, urbano, técnico, entre otros).
- 1.2 Adecuar el diseño requerido en la ejecución del calzado a medida, a partir de las



- costumbres y usos del mismo a lo largo del tiempo.
- 1.3 Determinar los requerimientos técnicos y funcionales del calzado según parámetros anatómicos y antropométricos.
 - 1.4 Seleccionar hormas –única o par- (numeración y forma) requeridas en el proceso de montaje previsto.
 - 1.5 Determinar la secuencia de operaciones del proceso de fabricación (corte, ensamblaje o aparado, montaje y acabado) según orden de producción prevista.
 - 1.6 Comprobar los patrones y plantillas que componen el calzado a medida (pala, forros, suela, plantilla y otros) su numeración, características de adaptación, simetrías, entre otros y adecuación al modelo.
 - 1.7 Archivar la documentación de los proyectos de calzado a medida facilitando su utilización en otros procedimientos y trazabilidad del mismo.

2. Adaptar el calzado y elementos ortopédicos a la prescripción facultativa, proceso productivo e instrucciones del responsable técnico, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Diferenciar los tipos de calzado ortopédico de señora, caballero y niño con la actividad donde van dirigidos.
 - 2.2 Comprobar que la ficha técnica de fabricación contiene los requerimientos del paciente/ usuario, la prescripción facultativa e instrucciones del responsable técnico.
 - 2.3 Determinar los parámetros anatómicos, antropométricos y características funcionales del paciente/ usuario, según prescripción facultativa para la fabricación del calzado ortopédico.
 - 2.4 Adaptar las plantillas ortopédicas, cuña y otros elementos con función correctora requerida, siguiendo las indicaciones del responsable técnico según prescripción facultativa.
 - 2.5 Detectar la numeración de la horma -simétrica o asimétrica- en el modelo físico para la adecuación del calzado ortopédico a la prescripción facultativa.
 - 2.6 Localizar en las hormas (únicas o pares, simétricas o asimétricas) las zonas y puntos más relevantes de los aspectos morfológicos del pie, a fin de que ejerzan acciones de contención, corrección o ayuda previstas, en la elaboración de calzado ortopédico.
 - 2.7 Organizar el proceso productivo de corte, ensamblaje o aparado, montaje y acabado del calzado ortopédico, a partir de la orden de ejecución prevista.
 - 2.8 Comprobar el conjunto de patrones y plantillas (pala, forros, suela, plantilla y otros) que componen el calzado ortopédico, teniendo en cuenta la numeración, ortesis, simetría o asimetría, características de adaptación, entre otros, adecuados al diseño del calzado previsto y a las prescripciones facultativas.
 - 2.9 Preparar la adaptación del diseño del calzado ortopédico a las prescripciones y las características antropométricas del paciente/usuario, y en su caso, la incorporación de prótesis exoesqueletica, siguiendo las instrucciones del responsable técnico.
 - 2.10 Archivar la documentación de los proyectos de adaptación del calzado ortopédico facilitando su utilización en otros procedimientos y trazabilidad del mismo.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Preparar las máquinas y equipos requeridos en el proceso de fabricación del calzado a medida y ortopédico, así como su mantenimiento de primer nivel, según ficha técnica de producción,



cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Seleccionar los equipos y máquinas requeridos en el proceso de fabricación de calzado a medida y ortopédico, según la ficha técnica de producción.
 - 3.2 Comprobar los parámetros de las máquinas de corte, ensamblado, montado y acabado, regulando los elementos operadores de las mismas, siguiendo las instrucciones de los manuales de actuación o técnicos.
 - 3.3 Efectuar operaciones de prueba de las máquinas o equipos, comprobando la calidad de las mismas, según requerimientos de la ficha técnica.
 - 3.4 Reajustar parámetros de las distintas máquinas y equipos, según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso de fabricación de calzado a medida y ortopédico, según procedimientos de la empresa.
 - 3.5 Medir los parámetros de las máquinas y equipos, utilizando las herramientas, útiles y aparatos de ajustes necesarios para la preparación de las mismas, según ficha técnica de producción.
 - 3.6 Comprobar que los parámetros de las máquinas preparadas se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas en ficha técnica de producción.
 - 3.7 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas y equipos del proceso de fabricación de calzado a medida y ortopédico, en las operaciones de mantenimiento preventivo ó correctivo.
 - 3.8 Transmitir informe de anomalías detectadas y necesidades de mantenimiento que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Cortar pieles, tejidos y otros, logrando las piezas componentes del calzado a medida y ortopédico, utilizando los patrones o plantillas requeridas según la ficha técnica de fabricación, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Seleccionar las herramientas y útiles de corte, efectuando la preparación de los mismos según materiales especificados en ficha técnica.
- 4.2 Determinar la preparación, disposición y extendido del tejido o pieles requeridas para el corte según la orden de fabricación.
- 4.3 Comprobar el conjunto de patrones que conforma el calzado a medida u ortopédico, asegurándose de que pertenecen al modelo y talla requerida.
- 4.4 Establecer la disposición de los patrones o plantillas sobre el tejido o piel según su forma e identificación (piezas exteriores, entretelas, forros, suela, plantilla y otros), a fin de facilitando el proceso de marcado y corte.
- 4.5 Comprobar el rendimiento y aprovechamiento del material (textil o piel) en la distribución de los patrones, respetando los márgenes de costura requeridos.
- 4.6 Marcar manualmente los perfiles de los patrones, asegurando la forma del mismo sin variaciones.
- 4.7 Cortar los distintos materiales marcados, respetando perfiles y márgenes de costura, con herramientas manuales o por presión.
- 4.8 Comprobar las piezas cortadas sustituyendo las defectuosas que no se corresponden en dimensiones con el patrón, por movilidad del material o mala colocación.
- 4.9 Efectuar la identificación y empaquetado de las piezas cortadas, a fin de continuar el proceso de fabricación.



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

5. *Ensamblar o aparar las piezas que componen un calzado a medida u ortopédico, incorporando elementos complementarios y ornamentales requeridos, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.*

- 5.1 Preparar las piezas cortadas de piel o cuero que componen el calzado, utilizando las máquinas y herramientas requeridas para el rebajado, dividido, grabado, picado y otros, según tipos de componentes y especificaciones de las fichas técnicas de producción.
 - 5.2 Ejecutar las operaciones de encolado, encintado y doblado de componentes de piel utilizando las máquinas y herramientas requeridas siguiendo las especificaciones de la ficha técnica de producción.
 - 5.3 Moldear las piezas que lo requieran utilizando las máquinas y herramientas necesarias, según especificaciones de la ficha técnica de producción.
 - 5.4 Preparar las piezas (forros, entretelas y otros) requeridas en el ensamblaje según las fichas técnicas de diseño y producción.
 - 5.5 Ejecutar las operaciones de pegado-cosido (adorno o unión) de las piezas del calzado o componentes, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, según especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.
 - 5.6 Efectuar operaciones de costuras de adorno y de unión a mano o a máquina siguiendo la secuencia prefijada en la ficha técnica.
 - 5.7 Aplicar las fornituras (elementos ornamentales, cremalleras, broches, botones y otros) en la posición señalada en el componente o calzado, aplicando las técnicas específicas en las fichas técnicas de producción.
 - 5.8 Detectar los posibles defectos de calidad resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de responsabilidad asignada.
 - 5.9 Transmitir informe de defectos de calidad detectados en la ensamblado, que sobrepasan su nivel de competencia, al responsable superior, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. *Efectuar las operaciones de montaje de calzado a medida u ortopédico por diferentes técnicas, según especificaciones de la ficha técnica, las prescripciones facultativas, e instrucciones del responsable técnico, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.*

- 6.1 Comprobar el procedimiento de montaje por pegado, cosido o mixto de calzado a medida u ortopédico se corresponde con las especificaciones técnicas y de calidad previstas.
- 6.2 Preparar componentes (contrafuertes, topes, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros) y materiales adhesivos, disponiéndolos en orden en función de las características del calzado a montar, según fichas técnicas de producción.
- 6.3 Preparar y emplear el par de hormas personalizadas del cliente para el montaje de calzado a medida.
- 6.4 Preparar y utilizar para el montaje las hormas personalizadas –única o par- del paciente/ usuario con las medidas definitivas según especificaciones de la ficha técnica, las prescripciones facultativas, y cumpliendo las instrucciones del responsable técnico.
- 6.5 Preparar el corte en horma para el montaje de los distintos componentes del



calzado (contrafuertes, topes, adhesivos, moldear, embastar tacones, palmillas, pisos y otros) se disponen ordenadamente en función de la ficha técnica u orden de fabricación.

- 6.6 Aplicar adhesivo de contacto en corte y piso, controlando la dosificación y densidad del mismo, así como los parámetros de adherencia (temperatura, presión y tiempo) según ficha técnica.
 - 6.7 Efectuar el montaje de pisos de calzado colocando tacones, comprobando que los parámetros (temperatura, presión y tiempo) del proceso previsto se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica.
 - 6.8 Efectuar la unión piso a corte por cosido, directamente o a través de viras o cercos logrando los requerimientos de resistencia, flexibilidad y fijación, según ficha técnica de producción.
 - 6.9 Comprobar la calidad del montaje del calzado a medida u ortopédico, especialmente ausencia de arrugas, altura de hueco y talón, según especificaciones de la ficha técnica de producción.
 - 6.10 Detectar los defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada, transmitiendo los que superan su competencia al responsable técnico.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

7. Acabar el calzado a medida u ortopédico confirmando las características de calidad y aspecto de presentación previsto, según las especificaciones de la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 7.1 Preparar el calzado para las operaciones de acabado del calzado a medida de moda u ortopédico, según ficha técnica de producción.
 - 7.2 Efectuar las operaciones de acabado (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, lavado o limpieza de piel, abrillantado, difuminado y otros), utilizando los productos, máquinas y herramientas requerida según ficha técnica de producción.
 - 7.3 Comprobar que los calzados acabados cumplen con las tolerancias y los niveles de calidad establecidos, (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros) en los intervalos previstos, cumpliendo los objetivos de la producción.
 - 7.4 Controlar la calidad del acabado del calzado ortopédico en relación con la ayuda técnica prevista (comodidad, confort, flexibilidad, apariencia y solidez al uso), a partir de la prescripción facultativa y especificaciones de la ficha técnica de producción
 - 7.5 Reparar o arreglar zonas dañadas o que no cumplen condiciones previstas en caso del calzado ortopédico, siguiendo las instrucciones del responsable técnico.
 - 7.6 Efectuar la presentación final (relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, cordones, limpieza, encerado, repasado y otras) y encajado del calzado a medida u ortopédico, en función de sus características, aplicando los procedimientos y técnicas establecidas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo 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 UC1504_2: Elaborar calzado a medida y ortopédico.

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

1. Organización del proceso productivo de calzado de señora, caballero y niño a medida y/u ortopédico, teniendo en cuenta los componentes de los mismos, a partir de fichas técnicas de diseño y fabricación.

- Documentación técnica aplicable al proceso productivo de calzado a medida y ortopédico.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Diagramas de recorrido.
 - Métodos de trabajo.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Prescripciones facultativas.
 - Normativa sanitaria y técnica vigente.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Instrucciones del responsable técnico.
 - Patrones componentes del calzado.
 - Sistemas de numeración del calzado.
- Procesos productivos de fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Procedimientos y operaciones secuenciadas.
 - Parámetros de control del corte, ensamblado, montado y acabado.
 - Transporte interno. Tipos, características y aplicaciones.
- Maquinas, herramientas y útiles en fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Tipos, características, y aplicaciones.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales utilizados en fabricación del calzado da medida y ortopédico.
 - Tipos y características generales. Aplicaciones.
 - Presentación de materiales: piezas cortadas preparadas y/o ensambladas.
 - Refuerzos. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Fournituras y accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.

2. Adaptación del calzado y elementos ortopédicos a la prescripción facultativa, proceso productivo e instrucciones del responsable técnico.

- Documentación técnica aplicable a la adaptación del calzado y elementos ortopédicos.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Prescripciones facultativas.
 - Fichas de de pacientes/usuarios.
 - Normativa sanitaria y técnica vigente.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Instrucciones del responsable técnico.
 - Patrones componentes del calzado.
 - Sistemas de numeración del calzado.
- Procedimientos de adaptación del calzado o elementos ortopédicos.
 - Parámetros anatómicos, antropométricos y características funcionales.
 - Características antropométricas del paciente/usuario.
 - Funciones correctoras requeridas en el calzado o elemento ortopédico.
 - Ajuste del calzado con ortesis.



- Zonas morfológicas del pie que admiten: contención, corrección o ayuda técnica.
- Hormas personalizadas únicas o pares, simétricas o asimétricas.
- Incorporación de prótesis exoesquelética.
- Componentes prefabricados: palmillas, topes, contrafuertes, entre otros.
- Componentes ortopédicos: plantillas anatómicas, cuñas, alzas, elevadores, férulas, contrafuertes, topes entre otros.

3. Preparación de las máquinas y equipos requeridos en el proceso de fabricación del calzado a medida y ortopédico, así como su mantenimiento de primer nivel, a partir de ficha técnica de producción.

- Documentación técnica específica de equipos, máquinas y herramientas de uso en la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Ficha técnicas de diseño y producción.
 - Orden de fabricación.
 - Procedimientos de la empresa.
- Máquinas y equipos para la fabricación o adaptación de calzado a medida y ortopédico.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Máquinas por fase: corte, ensamblaje, montado y acabado.
 - Máquinas o prensas de colocación de complementos y accesorios.
 - Herramientas y accesorios: troqueles, cuchillas, tijeras, cepillos entre otras.
 - Procedimiento de control del estado de uso de las máquinas y equipos.
- Equipo técnico para la preparación de las máquinas y equipos de corte, ensamblado, montado y acabado.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
- Preparación de maquinas y equipos.
 - Disposición de elementos operativos.
 - Cambios y sustituciones.
 - Reajustar parámetros.
 - Tolerancias admitidas.
 - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.

4. Corte de pieles, tejidos y otros, logrando las piezas componente del calzado a medida y ortopédico, utilizando los patrones o plantillas requeridas a partir de la ficha técnica de fabricación.

- Documentación técnica específica del corte de de materiales para calzado a medida y ortopédico.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Ordenes de producción.
 - Patrones y plantillas.
 - Control de calidad.
 - Procedimientos de la empresa.
- Técnicas de extendido y posicionado de pieles y tejidos.
 - Preparación de las pieles y cueros.
 - Comprobación del preste de las pieles.
 - Extendido y posicionado de tejido, piel y otros materiales.
 - Preparación de los diferentes tejidos.
 - Repaso de los tejidos.
 - Defectos visibles e invisibles.
 - Estabilidad dimensional.
 - Procedimientos de extendido de tejidos.



- Operaciones manuales en el extendido.
- Distribución de patrones o plantillas para el corte.
 - Distribución y marcado de patrones sobre los materiales.
 - Procesos de corte básicos.
 - Parámetros del corte.
 - Planteamiento de marcada.
- Máquinas y elementos auxiliares de corte convencional de pieles y cueros.
 - Secuencia de operaciones del corte convencional.
 - Angulo de corte: relación cuchilla-plano de apoyo.
 - Elemento cortante: cuchillas y troqueles.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Mesas de corte para pieles y cueros.
 - Características de la base de la mesa.
 - Prensas o troqueladoras.
 - Tipos, características y aplicaciones.
- Máquinas y elementos auxiliares de corte convencional de tejidos y materiales laminados.
 - Máquinas: vertical y circular.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Elemento cortante: cuchilla vertical, circular y cinta continua.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Equipo de extendido de tejidos.
- Procedimientos de corte: convencional y mecánico o por presión.
 - Secuencia de operaciones de corte de pieles, tejidos y laminados.
 - Tipos: convencional, por presión y automático.
 - Herramientas y útiles de corte de tejidos.
 - Elementos cortantes: troqueles y cuchillas.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
- Control de calidad del material cortado.
 - Preparación de los componentes o piezas cortadas.
 - Repaso de los elementos cortados.
 - Desecho de las piezas defectuosas y reposición por otras correctas.
 - Identificación y agrupación de piezas cortadas por tipo de calzado.
 - Empaquetado y control.

5. *Ensamblado o aparado de las piezas que componen un calzado a medida u ortopédico, incorporando elementos complementarios y ornamentales requeridos, a partir de la ficha técnica de producción.*

- Documentación técnica específica del ensamblado o aparado de componentes para calzado a medida y ortopédico.
 - Ordenes de producción.
 - Patrones y plantillas.
 - Prescripciones facultativas.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Ficha técnica.
 - Control de calidad.
- Operaciones de preparación en el ensamblado.
 - Materiales que intervienen en el proceso de ensamblado.
 - Piezas de pieles cortadas: rebajado, dividido, picado, encolado, encintado y doblado.
 - Piezas cortadas de pieles, tejidos exteriores, forros, entretelas y otros.
 - Piezas preparadas para el proceso.
 - Piezas de complementos y fornituras.
 - Accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.



- Refuerzos preparados para el ensamblado.
- Procedimiento de ensamblado de calzado a medida y ortopédico.
 - Secuenciación de operaciones de ensamblado.
 - Ensamblado básicos de piezas de tejidos y laminados.
 - Ensamblado básicos de piezas de pieles y cueros.
 - Tipos de unión: pegado y cosido.
 - Costuras de adorno y unión. Puntadas y costuras a mano y a máquina.
 - Operaciones manuales de distintos componentes.
 - Hilos, adhesivos y fornituras.
 - Secuenciación de aplicaciones de fornituras.
 - Etiquetas: identificación empresa de comercialización, composición e identificación.
- Máquinas de preparación y ensamblado o aparado.
 - De coser: recta, zig-zag, triple arrastre, entre otras. Tipos y aplicaciones.
 - De dividir, rebajar, encolar, recortar, picar, coser, moldear, embastar y otras.
- Calidad en la fase de ensamblado de calzado a medida y ortopédico.
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias permitidas.

6. Operaciones de montaje de calzado a medida u ortopédico por diferentes técnicas, a partir de las especificaciones de la ficha técnica, y en su caso las prescripciones facultativas.

- Documentación técnica aplicable al proceso de montaje de calzado a medida y ortopédico.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Diagramas de recorrido.
 - Métodos de trabajo.
 - Prescripciones facultativas.
 - Instrucciones del responsable técnico.
- Maquinas, herramientas y útiles en el montaje de calzado.
 - Tipos, características, y aplicaciones.
 - Parámetros de control del montaje por pegado: temperatura, presión y tiempo.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales utilizados en el montaje del calzado.
 - Tipos y características generales. Aplicaciones.
 - Presentación de materiales: piezas cortadas preparadas y/o ensambladas.
 - Refuerzos. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Fornituras y accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.
- Procesos de montaje del calzado a medida y ortopédico.
 - Procedimientos y operaciones secuenciadas.
 - Parámetros de control del montaje.
 - Transporte, Tipos, características y aplicaciones.
 - Preparación del corte en horma. Aplicaciones.
 - Operaciones y procedimientos de montaje de calzado.
 - Montaje del calzado ortopédico: objetivo terapéutico y función correctora.
 - Moldeado, embastado, montaje, pegado y acabado.
 - Colocación de pisos. Tipos: pegado, cosido y mixto.
 - Operaciones de cosido de unión de piso a corte directamente o a través de viras o cercos.
 - Parámetros de control de cosido y pegado.
 - Adhesivos y colas, características.
- Calidad en la fase de montaje de calzado a medida y ortopédico.



- Parámetros de control.
- Intervalos de control.
- Tolerancias permitidas.

7. Acabado del calzado a medida u ortopédico confiriendo las características de calidad y aspecto de presentación previsto, a partir de las especificaciones de la ficha técnica.

- Documentación técnica aplicable al proceso de acabado del calzado a medida u ortopédico.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Diagramas de recorrido.
 - Métodos de trabajo.
 - Prescripciones facultativas.
 - Instrucciones del responsable técnico.
- Máquinas, herramientas, útiles y accesorios de acabado del calzado.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Banco de finalizaje. Vaporizador.
 - Pistola de tinte. Productos de lustre y anilinas.
 - Máquinas auxiliares y transportes.
- Acabado del calzado por distintas técnicas.
 - Procedimientos del acabado.
 - Operaciones de acabado manual: recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, entre otros.
 - Comportamiento de los materiales y detención de posibles defectos.
 - Operaciones: planchado de hueco y forros, lavado o limpieza de piel, abrillantado, difuminado y otros.
 - Parámetros de control de acabados de calzado.
 - Aplicaciones de accesorios.
 - Retoques superficiales de defectos: tonalidad, color, raspados, peladuras y otros.
 - Embolsado y etiquetado del calzado.
- Calidad de los diversos tipos del acabado del calzado a medida y ortopédico.
 - Calidad del calzado ortopédico en relación con la ayuda técnica.
 - Condiciones técnicas de comodidad, confort, flexibilidad, apariencia y solidez al uso.
 - Control del producto: ausencia de arrugas, altura de hueco y talón.
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias y niveles de calidad: ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros.
- Materiales requeridos en el proceso de acabado del calzado a medida y ortopédico.
 - Productos: tintes, ceras, abrillantados, entre otros.
- Materiales de presentación del calzado a medida y ortopédico.
 - Relleno de papel, burbujas, plásticos u otros.
 - Etiquetas: de composición, conservación e identificativa de empresa.
 - Bolsas, cajas, entre otros.

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

- Documentación técnica general de la fabricación de calzado a medida y ortopédico.
 - Diagramas de procesos operativos.



- Diagramas de recorrido.
- Métodos de trabajo.
- Fichas técnicas de diseño y producción.
- Procesos básicos de producción.
- Prescripciones facultativas.
- Instrucciones del responsable técnico.
- Registro de pacientes/clientes.
- Productos de calzado a medida y ortopédico.
 - Parámetros anatómicos, antropométricos y características funcionales.
 - Tipos de calzado: características y aplicaciones.
 - Ayudas técnicas de los miembros inferiores. Tipos y características. Aplicaciones.
- Materiales utilizados en fabricación de calzado.
 - Pielés, tejidos y laminados. Tipos y características generales. Aplicaciones.
 - Cortes aparado. Tipos y aplicaciones.
 - Componentes: contrafuertes, topes, hormas, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros.
 - Materiales adhesivos: dosificación y densidad.
 - Parámetros de adherencia.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes: características, conservación y seguridad en el uso.
 - Accesorios: brochas, pata de cabra, rodillo y otros.
 - Refuerzos. Tipos y características. Aplicaciones.
- Máquinas equipos y herramientas para la fabricación del calzado a medida y ortopédico.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - De corte: manual, mecánico, a presión, entre otros.
 - De ensamblaje: coser, pegado, termosellado, grapar, ojete, herrajes entre otras.
 - De montaje: embastar, moldear, maquina montar puntas, enfranques, talones, tacones y otras.
 - De acabado, abrillantado, planchado, remachado, lavado, encerado, entre otras.
 - Cabinas de acabados. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles específicas.
- Transporte interno en proceso de fabricación de calzado.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de calidad específicas en el control.
 - Normas de tolerancias.
 - Especificaciones para el control de calidad.
 - Pautas de control.
 - Tolerancias, características a controlar.
 - Criterios de aceptación.
 - Útiles de medida y comprobación.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del calzado a medida.
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPI's.
 - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.



c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

1. En relación con los superiores o responsables deberá:
 - 1.1. Tratar a éstos con cortesía y respeto.
 - 1.2. Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
 - 1.3. Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
 - 1.4. Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
 - 2.1. Tratar a éstos con respeto.
 - 2.2. Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
 - 2.3. Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.4. Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
 - 2.5. Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.
3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:
 - 3.1. Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
 - 3.2. Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
 - 3.3. Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
 - 3.4. Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
 - 3.5. Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
 - 3.6. Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y máquinas.
4. En relación con otros aspectos, deberá:
 - 4.1. Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 4.2. Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
 - 4.3. Distinguir entre ámbito profesional y personal.
 - 4.4. Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional 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 UC1504_2 Elaborar calzado a medida y ortopédico, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar la elaboración de un par de calzado a medida u ortopédico, a partir de la fichas técnicas de diseño y producción, e instrucciones dadas, en su caso la prescripción facultativa, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Cortar las piezas de pieles, tejidos o laminados y otros materiales requeridos en la ficha técnica de producción.
2. Ensamblar o aparar por pegado y cosido u otra técnica de unión, las piezas preparadas de materiales y accesorios a partir de la ficha técnica de producción.
3. Efectuar las operaciones de montaje en horma del calzado a partir de la ficha técnica de producción.
4. Efectuar las operaciones de acabado para conferirle al calzado el aspecto de presentación requerido.



Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica y prescripciones facultativas, así como de las instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de maquinaria, útiles y herramienta técnica, materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los equipos de protección individual requeridos.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones requeridas, 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:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Corte de las piezas de pieles, tejidos o laminados y otros materiales requeridos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre corte de las piezas de pieles, tejidos o laminados.- Cumplimiento de las instrucciones sobre corte de las piezas de pieles, tejidos o laminados.- Comprobación de los patrones requeridos.- Comprobación característica del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo).- Delimitación del ancho de la marcada.- Verificación tipos de pieles y cueros, su origen, dimensiones, espesor, tonalidades, calidad.- Comprobación del preste de las pieles.- Distribución de patrones requeridos.

	<ul style="list-style-type: none">- Trazado de perfiles.- Señalización de piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas.- Operatividad y manejo de máquinas y herramientas requeridas del corte.- Corte de las piezas o disposición de troqueles (manual y/o mecánico)- Comprobación de perfiles de las piezas de pieles y tejidos cortados, piquetes y perforaciones señaladas.- Detección de posibles piezas defectuosas (debido al corte) y reposición por otras correctas.- Agrupación de componentes cortados por calzado.- Formación de paquetes. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Ensamblado o aparado por pegado y cosido u otra técnica de unión, las piezas preparadas de materiales y accesorios del calzado a medida u ortopédico.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre ensamblado o aparado (por pegado y cosido u otra técnica de unión) de las piezas del calzado a medida u ortopédico.- Cumplimiento de las instrucciones sobre ensamblado o aparado (por pegado y cosido u otra técnica de unión) de las piezas del calzado a medida u ortopédico.- Operatividad de las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras).- Idoneidad en la elección de las piezas de pieles, tejidos, forros, entretelas y refuerzos.- Preparación de las piezas para el ensamblado.- Elección de los complementos requeridos.- Unión de las piezas exteriores e interiores de piel y/o tejido del calzado.- Aplicación de los accesorios.- Aplicación de las fornituras y etiquetas.- Cumplimiento de la calidad de ensamblado.- Verificación de que el aparado tiene las dimensiones previstas y en su caso, cumple las prescripciones facultativas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Montado en horma del calzado a medida u ortopédico a partir de la ficha técnica de producción.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre montado en horma del calzado a medida u ortopédico.- Cumplimiento de las instrucciones sobre montado en horma del calzado a medida u ortopédico.- Elección de hormas personalizadas (únicas o pares, simétricas o asimétricas).- Elección de los componentes habituales requeridos.- Elección en su caso, de los componentes ortopédicos requeridos.- Elección de los materiales adhesivos requeridos.

	<ul style="list-style-type: none">- Operatividad de las máquinas (de moldear, embastar, coser, lujar, pulir, cortina de agua, entre otras).- Incorporación de los componentes al corte aparado.- Disposición del corte en horma, colocación de plantilla y sujeción.- Colocación de elementos correctores en el calzado o elemento ortopédico.- Embastado del corte en horma.- Moldeado del corte en horma.- Unión por cosido del piso a corte.- Comprobación de la dosificación y densidad del adhesivo.- Aplicación de adhesivo de contacto en corte y piso.- Comprobación del grado de adherencia.- Colocación de tacón.- Posibles defectos de calidad.- Tolerancias admitidas en el montado del calzado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Operaciones de acabado para conferirle al calzado a medida u ortopédico el aspecto de presentación requerido.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre operaciones de acabado del calzado a medida u ortopédico.- Cumplimiento de las instrucciones sobre operaciones de acabado del calzado a medida u ortopédico.- Preparación del calzado a medida u ortopédico para su acabado.- Selección de las máquinas y herramientas requeridas.- Preparación de productos y materiales previstos.- Operación de limpieza o lavado de la piel.- Operaciones de repasado del calzado.- Igualación de la superficie del calzado.- Retoques superficiales en zonas dañadas.- Comprobación del calzado ortopédico en relación con elementos correctores o ayuda técnica requerida.- Tolerancias de calidad.- Presentación final del calzado a medida u ortopédico. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales, de higiene y medioambientales aplicables al sector del calzado y a las específicas de su uso ortopédico.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.- Manipulación segura de productos químicos auxiliares.- Gestión correcta de los residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en</i></p>

todas las actividades.

Escala A

5

Se ha efectuado el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, a partir de la documentación técnica proporcionada, se han realizado exhaustivamente las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, así como de las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, del ancho de la marcada, se han verificado los tipos de pieles y cueros, tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades, calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, utilizando con destreza las máquinas y herramientas necesarias, comprobando exhaustivamente los perfiles de las piezas cortadas, piquetes y perforaciones señaladas según requerimientos y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), controlando adecuadamente los parámetros de presión y velocidad de los elementos cortantes y perforadores, según requerimientos, agrupando los componentes cortados por calzado y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.

4

Se ha efectuado el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, a partir de la documentación técnica proporcionada, se han realizado las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, así como de las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, del ancho de la marcada, se han verificado los tipos de pieles y cueros, tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades, calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, utilizando con destreza las máquinas y herramientas necesarias, comprobando los perfiles de las piezas cortadas, piquetes y perforaciones señaladas según requerimientos y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), controlando los parámetros de presión y velocidad de los elementos cortantes y perforadores, según requerimientos agrupando los componentes cortados y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.

3

Se ha efectuado el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, a partir de la documentación técnica proporcionada, y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), se han realizado las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, así como de las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, del ancho de la marcada, se han verificado los tipos de pieles y cueros, tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades y calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, utilizando las máquinas y herramientas necesarias, comprobando aceptablemente los perfiles de las piezas cortadas, piquetes y perforaciones señaladas, según requerimientos, controlando con

	<p><i>difficultad los parámetros de presión y velocidad de los elementos cortantes y perforadores, según requerimientos, agrupando los componentes cortados y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.</i></p>
2	<p><i>Se ha efectuado aceptablemente el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), se han realizado algunas de las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, así como de las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, el ancho de la marcada, se han verificado los tipos de pieles y cueros tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades y calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, operando algunas de las máquinas y herramientas necesarias, no comprobando los perfiles de las piezas cortadas, piquetes y perforaciones señaladas según requerimientos, controlando sin rigor los parámetros de presión y velocidad de los elementos cortantes y perforadores, según requerimientos agrupando los componentes cortados y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.</i></p>
1	<p><i>Se ha efectuado erróneamente el corte de las pieles y/o tejidos por técnica mecánica y/o convencional de las piezas trazadas en el calzado a medida u ortopédico, no utilizando la documentación técnica proporcionada, y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), no se han realizado las comprobaciones de patrones externos e internos necesarias, ni tenido en cuenta las características del tejido o laminado (ancho, disposición, estructura, color y dibujo) requeridos, el ancho de la marcada, ni se han verificado los tipos de pieles y cueros tanto en origen, dimensiones, espesor, tonalidades, calidad (estructura, regularidad, grosor, color, tamaño, entre otros), se ha comprobado el preste de las pieles, se han distribuido los patrones requeridos (por formas, tamaños y dirección), se han trazado los perfiles sin deformación de cantos o bordes, y con exactitud de forma y/o dimensión, se han señalado los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, ni de las máquinas y herramientas necesarias, según requerimientos, agrupando los componentes cortados y formando paquetes según modelo, talla, color, estructura superficial y otros.</i></p>

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



Escala B

5	<p><i>El corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando con destreza las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, efectuando la correcta preparación de las piezas exteriores e interiores (rebajado, encolado, doblado entre otras), uniendo perfectamente por pegado-cosido las mismas, aplicando componentes, accesorios y fornituras (cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), según requerimientos, comprobando las dimensiones previstas y la calidad del mismo es muy adecuada con las tolerancias admitidas.</i></p>
4	<p><i>El corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, efectuando la preparación de las piezas exteriores e interiores (rebajado, encolado, doblado entre otras), uniendo por pegado-cosido las mismas, aplicando componentes, accesorios y fornituras (cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), según requerimientos, comprobando aceptablemente las dimensiones previstas y la calidad del mismo con las tolerancias admitidas.</i></p>
3	<p><i>El corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, efectuando la suficientemente la preparación de las piezas exteriores e interiores (rebajado, encolado, doblado entre otras), uniendo aceptablemente por pegado-cosido las mismas, aplicando algunos componentes con dificultad, accesorios y fornituras (cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), según requerimientos, comprobando imperfecciones admisibles en las dimensiones previstas y la calidad del mismo con las tolerancias admitidas.</i></p>
2	<p><i>El corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado, utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, operando algunas de las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, efectuando suficientemente la preparación de las piezas exteriores e interiores (rebajado, encolado, doblado entre otras), uniendo de forma incorrecta por pegado- cosido las mismas, impidiendo la aplicación de algunos componentes tanto habituales (contrafuertes, topes, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros), como ortopédicos (plantillas anatómicas, cuñas, alzas, elevadores, férulas, entre otros), accesorios y fornituras (cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros).</i></p>
1	<p><i>El corte aparado del calzado a medida u ortopédico en piel y/o tejido se ha ensamblado sin rigor, no utilizando la documentación técnica proporcionada, operando erróneamente alguna de las máquinas (de rebajar, doblar, coser, pegar, remachar, entre otras) y herramientas necesarias, uniendo de forma incorrecta por pegado- cosido piezas innecesarias.</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>El calzado a medida u ortopédico se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando con destreza las máquinas y herramientas previstas, centrado el corte en horma, incorporando correctamente en su caso elementos correctores u ortopédico, efectuando operaciones de embastado y moldeado, uniéndose perfectamente por cosido el piso a corte, directamente o a través de viras o cercos según requerimientos, eligiendo los materiales adhesivos adecuados (pegamentos, colas, entre otros), el posterior pegado y colocación del tacón, comprobando el grado de adherencia según las tolerancias admitidas.</i></p>
4	<p><i>El calzado a medida u ortopédico se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas previstas, centrado el corte en horma, incorporando en su caso elementos correctores u ortopédico, efectuando operaciones de embastado y moldeado, uniéndose por cosido el piso a corte, directamente o a través de viras o cercos según requerimientos, el posterior pegado y colocación del tacón, comprobando el aceptable grado de adherencia según las tolerancias admitidas.</i></p>
3	<p><i>El calzado a medida u ortopédico se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas previstas, centrado suficientemente el corte en horma, incorporando con dificultad en su caso, elementos correctores u ortopédico, efectuando sin rigor las operaciones de embastado y moldeado, uniéndose aceptablemente por cosido el piso a corte, directamente o a través de viras o cercos según requerimientos, el posterior pegado no es el adecuado, dificultando la colocación del tacón, comprobando el imperfecto grado de adherencia de acuerdo a las tolerancias admitidas.</i></p>
2	<p><i>El calzado a medida u ortopédico se ha montado por técnica mixta (cosido-pegado), utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, operando sin rigor las máquinas y herramientas previstas, centrado con dificultad el corte en horma, no incorporando en su caso, elementos correctores u ortopédico, ni efectuando las operaciones de embastado y moldeado, uniéndose por cosido el piso a corte, directamente incorrectamente o a través de viras o cercos, impidiendo el posterior pegado y la colocación del tacón.</i></p>
1	<p><i>El calzado a medida u ortopédico se ha montado erróneamente, no utilizando documentación técnica proporcionada, operando sin rigor las máquinas y herramientas previstas, centrado mal corte en horma, uniéndose por cosido el piso a corte, directamente incorrectamente o a través de viras o cercos, impidiendo el posterior pegado y la colocación del tacón.</i></p>

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



Escala D

5

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado, utilizando las máquinas y herramientas previstas, efectuando con destreza las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros) e igualación de la superficie del mismo con retoques superficiales en zonas dañadas con los productos necesarios y empleando la documentación técnica proporcionada, comprobando que cumple perfectamente con las tolerancias y obtiene niveles de calidad excelentes en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). Comprobando que el calzado ortopédico cumple perfectamente con las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

4

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado, utilizando las máquinas y herramientas previstas, efectuando las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros) e igualación de la superficie del mismo con algunos retoques superficiales en zonas dañadas con los productos necesarios y empleando la documentación técnica proporcionada, comprobando que cumple con las tolerancias y obtiene niveles de calidad correctos en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). Comprobando que el calzado ortopédico cumple con las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

3

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado, utilizando algunas de las máquinas y herramientas previstas, efectuando suficientemente las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros) e igualación de la superficie del mismo con pequeños retoques superficiales en zonas dañadas con los productos necesarios y empleando la documentación técnica proporcionada, comprobando que cumple aceptablemente con las tolerancias y obtiene niveles de calidad admisibles en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). Comprobando que el calzado ortopédico cumple con parte de las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de alguno de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

2

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado, utilizando mínimamente las máquinas y herramientas previstas, efectuando sin rigor las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros) e igualación de la superficie del mismo no retocando las superficiales en zonas dañadas con pocos productos necesarios y no empleando la documentación técnica proporcionada, comprobando que cumple con dificultad las tolerancias e incumple los niveles de calidad previstos en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). Comprobando que el calzado ortopédico cumple mínimamente las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

1

El calzado a medida u ortopédico se ha acabado inaceptablemente, no utilizando las máquinas y herramientas previstas, efectuando desordenadamente las operaciones de preparación, limpieza, repaso (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, abrillantado, difuminado y otros), no retocando las superficiales en zonas dañadas incumpliendo las tolerancias y los niveles de calidad previstos en la presentación final del mismo (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros). No comprobando que el calzado ortopédico cumpla mínimamente las prescripciones facultativas en relación con la incorporación o adaptación de los elementos correctores o ayuda técnica requerida y su presentación final es la adecuada (cordones, relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, encajado y otros).

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.

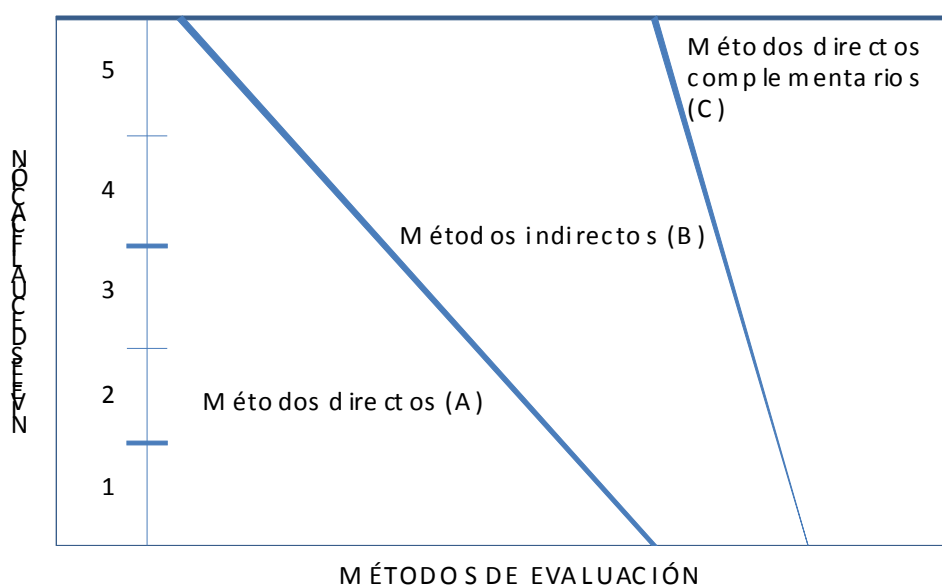
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 fabricación de calzado a medida y ortopédico se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente 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 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:



Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1505_2: Adaptar o elaborar calzado para el espectáculo”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE
CALZADO A MEDIDA Y ORTOPÉDICO**

Código: TCP467_2

NIVEL: 2



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 UC1505_2: Adaptar o elaborar calzado para el espectáculo.

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 adaptación o elaboración de calzado para el espectáculo y que se indican a continuación:

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

1. ***Organizar la elaboración de calzado de escena o espectáculo a partir del diseño histórico actualizado, así como de género (danza clásica, española, entre otras), considerando la evolución de las formas según la época y estilo, utilizando la ficha técnica de producción.***



- 5.7 Obtener la información de las especificaciones del modelo requerido y sus características a partir de la evolución de las formas y materiales del calzado histórico.
- 5.8 Seleccionar las hormas y otros elementos a partir del diseño histórico localizado en la época y estilo de la misma.
- 5.9 Reproducir las proporciones del calzado respecto a la anatomía humana, a partir del diseño del mismo, logrando el efecto esperado.
- 5.10 Elegir los componentes del calzado, clasificándolo según segmento de población, sexo y edad, a fin de recrear un modelo determinado.
- 5.11 Adaptar el diseño del modelo en relación con las formas y los requerimientos específicos (sonoridad, flexibilidad, entre otros) del calzado de uso en distintos géneros de danza clásica, española entre otros, cumpliendo con las exigencias técnicas de los mismos.
- 5.12 Archivar la documentación generada de los proyectos de calzado del espectáculo, facilitando su utilización en otros procedimientos y la trazabilidad del mismo.

2. Efectuar calzado para el espectáculo, y en su caso adaptación del mismo, aplicando técnicas específicas, con materiales convencionales (pieles y textiles) y no convencionales (plásticos, resinas, siliconas entre otros), e incorporando componentes o estructuras individualizadas (polainas, palas de espina dorsal, cuernos rígidos en puntera entre otros), según diseño, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Seleccionar materiales requeridos en el calzado de uso escénico, a partir de la ficha de medidas de los miembros inferiores del intérprete, efectuando el cálculo de las cantidades precisas de los mismos.
- 2.2 Obtener los volúmenes de los componentes y estructuras específicas indicadas en el diseño del calzado, teniendo en cuenta la comodidad del intérprete.
- 2.3 Seleccionar las técnicas de ejecución del calzado requeridas en cada caso, teniendo en cuenta el uso y destino del mismo, en el espectáculo en vivo.
- 2.4 Efectuar la aplicación de componentes o estructuras ya utilizados en calzado y otros artículos del espectáculo, reutilizando los mismos en función de los materiales, las técnicas aplicadas y el efecto estético logrado.
- 2.5 Probar al intérprete los componentes o estructura de nuevos materiales para el calzado a fin de mejorar el efecto estético y comodidad en su uso.
- 2.6 Cortar las piezas componentes y adornos requeridos en el calzado, previo marcado de los contornos de los patrones previstos teniendo en cuenta las señalizaciones y marcas que contienen.
- 2.7 Ensamblar o aparar los elementos cortados y preparados en función del calzado, considerando posibles modificaciones de los mismos, después de la primera prueba.
- 2.8 Montar el corte aparado preparado, centrado el mismo en la horma, aplicando las técnicas requeridas y teniendo en cuenta el comportamiento de los materiales y respetando las formas previstas.
- 2.9 Efectuar la prueba del calzado montado con los adornos o dispositivos previsto al intérprete, haciendo las modificaciones necesarias de acuerdo a los requerimientos estéticos y de uso en el espectáculo.
- 2.10 Archivar la documentación técnica, medidas y patrones generados del calzado, en su caso, en el cuaderno de complementos del vestuario, facilitando su utilización en otros procedimientos o reproducción a lo largo del tiempo de explotación del espectáculo, y la trazabilidad del mismo.



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

3. Pintar los materiales convencionales que componen el calzado para el espectáculo, logrando el efecto planteado en el modelo o figurín, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Transformar los dibujos diseñados de aplicación en los materiales convencionales o adaptándolo para adecuarlos al proyecto artístico.
- 3.2 Obtener los patrones, plantillas o pantallas de las formas del calzado, a partir de la adaptación del dibujo del figurín o la documentación aportada por el figurinista.
- 3.3 Elegir la técnica y material de pintura a partir del diseño y las condiciones de exhibición del calzado.
- 3.4 Aplicar técnicas de pintura sobre los diferentes materiales de acuerdo a la documentación técnica, vigilando la seguridad el uso de los productos requeridos.
- 3.5 Manipular los productos almacenados con criterios de seguridad y protección ambiental, controlando su caducidad y su utilidad en el orden de consumo previsto.
- 3.6 Archivar la documentación generada del proceso de pintura de los materiales en el cuaderno de complementos de vestuario.

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

4. Efectuar componentes del calzado del espectáculo, utilizando materiales no convencionales logrando los efectos estéticos indicados en el figurín, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Aplicar colas, siliconas, látex, lacas, ceras, y otros materiales a algunos de los componentes del calzado, adecuándolos a los requerimientos estéticos y al proyecto artístico.
- 4.2 Aplicar los materiales no convencionales en los componentes que lo requieran de acuerdo al proceso de fabricación del calzado, atendiendo la seguridad el uso de los productos requeridos.
- 4.3 Ejecutar efectos de visibilidad y de exhibición del calzado, aplicando la técnica prevista teniendo en cuenta las condiciones requeridas según el criterio del figurinista o diseñador.
- 4.4 Efectuar experimentos con diversos materiales mejorando la eficacia de los efectos artísticos.
- 4.5 Obtener moldes de diversos materiales, logrando los volúmenes y texturas requeridas en su incorporación al calzado, alcanzando los efectos estéticos demandado por el proyecto artístico.
- 4.6 Manipular los productos almacenados con criterios de seguridad y protección ambiental, controlando su caducidad utilizándolos en el orden de consumo previsto.

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

5. Efectuar envejecimiento manual de algunos materiales que componen el calzado, asegurando su visibilidad y funcionalidad en el espectáculo,



cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Comprobar la eficacia de la técnica seleccionada, efectuando pruebas antes de su aplicación en el calzado, a partir de los requerimientos del figurín y del uso escénico.
 - 5.2 Seleccionar herramientas, materiales y utensilios cepillos de alambre, tijeras, lijas, ceras, jabones, pigmentos, colas y otros a partir de los requerimientos de la técnica y de acuerdo con la exigencia del figurín.
 - 5.3 Efectuar la ubicación de los desgastes y roturas según indicaciones del modelo y las necesidades del espectáculo.
 - 5.4 Efectuar el envejecimiento deteriorando las partes visibles y necesarias del calzado, aplicando las técnicas requeridas, teniendo en cuenta la estabilidad del mismo durante el tiempo previsto de explotación.
 - 5.5 Efectuar desgaste, roturas y otros efectos de envejecimiento por uso, en el calzado, aplicando las técnicas requeridas, de acuerdo con el figurinista, asegurando su visibilidad y funcionalidad en el espectáculo.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. Transformar el calzado efectuado a medida o adquirido, adecuándolo al figurín y al uso escénico, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 6.1 Seleccionar un calzado con características apropiadas (anchos de hormas, tacones y otros), de acuerdo al diseño, efectuando la menor modificación posible y logrando efecto buscado en el mismo.
 - 6.2 Organizar el trabajo de transformación del calzado usado o adquirido según orden planificado y en el tiempo previsto.
 - 6.3 Seleccionar las partes del calzado que requieran el desmontado, descosido o despegado, según el caso, transformando las mismas o incorporando elementos nuevos según proyecto artístico.
 - 6.4 Efectuar la unión de las piezas transformadas o de incorporación al calzado según técnicas apropiadas en cada caso, por medio de cosido o pegado u otro método de sujeción, utilizando las herramientas y maquinaria requeridas, garantizar su calidad en el uso escénico.
 - 6.5 Efectuar aplicaciones de adornos por cosidos o pegados definitivos, y otros acabados, de acuerdo al diseño, utilizando las herramientas y técnicas requeridas en cada caso, garantizando su uso escénico.
 - 6.6 Comprobar en la prueba del calzado al intérprete, que las transformaciones y arreglos del mismo, se ajustan a los requerimientos establecidos por el figurinista y el uso escénico.
 - 6.7 Archivar documentación generada en el proceso de transformación del calzado a medida o adquirido, en su caso, en el cuaderno de complementos del vestuario, facilitando su utilización en otros procedimientos, reparación o reproducción durante el tiempo de explotación del espectáculo o pérdida con el uso y garantizando la trazabilidad.
- Desarrollar las actividades cumpliendo 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 UC1505_2: Adaptar o elaborar calzado para el espectáculo.

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

1. Organización de la elaboración de calzado de escena o espectáculo a partir del diseño histórico actualizado, así como de género (danza clásica, española entre otras), considerando la evolución de las formas según la época y estilo, utilizando la ficha técnica de producción.

- Documentación técnica aplicable a la selección de diseños de época de calzado para el espectáculo.
 - Evolución de las formas del calzado a través de la historia.
 - Documentación gráfica y técnica de proyectos.
 - Cuaderno de complementos de la indumentaria de escena.
 - Fichas técnicas de diseños.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Patrones componentes del calzado.
 - Sistemas de numeración del calzado.
- Procedimiento de selección de diseños de calzado escénico.
 - Calzados de diferentes estilos y épocas para el espectáculo.
 - Uso del calzado en escena o espectáculo.
 - Calzado de género: danza clásica, española, entre otros.
 - Segmento de población, sexo y edad a quien va dirigido.
 - Formas y requerimientos específicos del calzado: sonoridad, flexibilidad, entre otros.
 - Materiales convencionales: pieles, tejidos y laminados.
 - Materiales no convencionales: plásticos, resinas, siliconas, entre otros.
 - Hormas y otros elementos de estructuras.

2. Ejecución del calzado para el espectáculo, en su caso adaptación del mismo, aplicando técnicas específicas con materiales convencionales (pieles y textiles) y no convencionales (plásticos, resinas, siliconas entre otros), e incorporando componentes o estructuras individualizadas (como polainas, palas de espina dorsal, cuernos rígidos en puntera entre otros), según diseño.

- Documentación técnica aplicable a la ejecución del calzado para el espectáculo.
 - Documentación gráfica y técnica de proyectos.
 - Cuaderno de complementos de la indumentaria de escena.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Patrones componentes del calzado.
 - Sistemas de numeración del calzado.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Documentación de prueba del calzado.
- Proceso de fabricación de calzado del espectáculo.



- Procedimientos y operaciones secuenciadas.
- Obtención de volúmenes de componentes y estructuras específicas.
- Operaciones de cortado, ensamblado, montado y acabado manual.
- Transformación de calzado: desmontado, descosido y despegado.
- Aplicaciones ornamentales.
- Parámetros de control del corte, ensamblado, montado y acabado.
- Maquinas, herramientas y útiles en fabricación de calzado del espectáculo.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Máquina de cortar (convencionales, por presión, entre otras).
 - Máquina de ensamblar (coser, pegado, termosellado, entre otras).
 - Maquinaria de montado (centrar, pegar, colocación tacón, entre otras).
 - Maquinaria para el acabado (limpiar, tintar, recortar, planchar, entre otras).
 - Herramientas y útiles propios del cortado, ensamblado, montado y acabado.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales utilizados en fabricación del calzado.
 - Tipos y características generales. Aplicaciones.
 - Presentación de materiales convencionales.
 - Materiales no convencionales: colas, siliconas, látex, lacas, ceras, entre otros.
 - Moldes, tipos.
 - Aplicaciones. Muestrarios.
 - Estructuras y componentes específicas. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Fornituras y accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Patrones, plantillas y hormas.
- Calidad en las fases de fabricación de calzado para el espectáculo.
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias permitidas.

3. Pintado de los materiales convencionales que componen el calzado para el espectáculo, logrando el efecto requerido en el modelo o figurín.

- Documentación técnica aplicable al pintado de materiales para el calzado del espectáculo.
 - Documentación gráfica y técnica de proyectos.
 - Cuaderno de complementos de la indumentaria de escena.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Documentación de prueba del calzado.
- Procedimiento de pintado de distintos materiales de aplicación en el calzado del espectáculo.
 - Técnicas de aplicación en función del material.
 - Adaptación y transformación de dibujos.
 - Aplicación de pintura sobre distintos materiales.
 - Utilización de productos almacenados para su reutilización.
- Maquinas, herramientas y útiles de uso en el pintado de materiales.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Máquina de pintura y tintura (convencionales, aerosoles, estarcidos entre otras).
 - Herramientas y útiles propios de la pintura y tintado.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales utilizados en el pintado:
 - Tipos y características generales. Aplicaciones.
 - Presentación de materiales: convencionales.



- Pintura, pigmentos, tintes, entre otros. Tipos y características. Aplicación.
- Pinturas de aplicación en diferentes materiales no convencionales.
- Pinturas de aplicación en textiles y en pieles.
- Patrones, plantillas o pantallas.
- Moldes tipos.
- Muestrarios de pinturas.
- Estructuras y componentes específicas. Tipos y características. Aplicaciones.
- Calidad en las operaciones de pintura de materiales de aplicación en el calzado para el espectáculo.
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias permitidas.

4. Ejecución de componentes del calzado del espectáculo, utilizando materiales no convencionales logrando los efectos estéticos indicados en el figurín.

- Documentación técnica aplicable a la elaboración de componente de materiales no convencional para el calzado del espectáculo.
 - Documentación gráfica y técnica de proyectos.
 - Cuaderno de complementos de la indumentaria de escena.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Documentación de prueba de componentes del calzado en escena.
- Tratamientos de componentes de materiales no convencionales del calzado del espectáculo.
 - Técnicas de aplicación en función del material.
 - Adaptación y transformación de dibujos.
 - Elaboración de moldes de diversos materiales.
 - Obtener volúmenes y texturas con efectos estéticos de incorporación al calzado.
 - Desarrollo en distintos materiales efectos de visibilidad y de exhibición del calzado.
 - Reutilización de productos tratados de aplicaciones anteriores.
- Maquinas, herramientas y útiles de uso en tratamientos de materiales no convencionales.
 - Máquinas específicas utilizadas en la aplicación de diferentes tratamientos.
 - Tipos, características, y aplicaciones.
 - Moldes tipos.
 - Moldes positivos y negativos.
 - Patrones, plantillas o pantallas.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales no convencionales utilizados.
 - Piezas o elementos de diferentes materiales tratados con diferentes técnicas.
 - Colas, siliconas, látex, lacas, ceras entre otros. Características y aplicaciones.
 - Muestrarios de materiales. Aplicaciones.
 - Estructuras y componentes específicas. Tipos y características. Aplicaciones.
- Calidad en los tratamientos de materiales no convencionales de aplicación en el calzado para el espectáculo.
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias permitidas.



5. Envejecimiento manual de algunos materiales que componen el calzado, asegurando su visibilidad y funcionalidad en el espectáculo.

- Documentación técnica aplicable al envejecimiento de componente del calzado del espectáculo.
- Documentación gráfica y técnica de proyectos.
- Cuaderno de complementos de la indumentaria de escena.
- Fichas técnicas de diseño y producción.
- Procedimientos de la empresa.
- Documentación de prueba de componentes del calzado en escena.
- Tratamientos de envejecimiento de componentes de distintos materiales del calzado del espectáculo.
 - Técnicas de aplicación en función del material.
 - Adaptación y transformación de formas.
 - Ubicación de desgastes y roturas visibles.
 - Aplicación de efectos de envejecimiento por deterioro de zonas visibles.
 - Desarrollo de envejecimiento en distintos materiales con efectos de visibilidad y de exhibición del calzado.
 - Reutilización de productos tratados de aplicaciones anteriores.
- Herramientas y útiles de uso en envejecimiento de materiales.
 - Cepillos de alambre, tamices, tijeras, lijas, rotuladores, entre otros.
 - Aplicadores con efectos especiales (mojado, lluvia, suciedad entre otros).
 - Aplicación según diferentes materiales.
 - Patrones, plantillas o pantallas.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales con efectos de envejecimientos.
 - Piezas o elementos de diferentes materiales tratados con diferentes técnicas.
 - Ceras, jabones, pigmentos, colas, siliconas, látex, lacas, entre otros. Características, y aplicaciones.
 - Muestrarios de materiales. Aplicaciones.
 - Estructuras y componentes específicas. Tipos y características. Aplicaciones.
- Calidad en los tratamientos de envejecimiento de aplicación en el calzado para el espectáculo.
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias permitidas.

6. Transformación del calzado efectuado a medida o adquirido, adecuándolo al figurín y al uso escénico.

- Documentación técnica aplicable a la transformación del calzado a medida o adquirido para el espectáculo.
 - Documentación gráfica y técnica de proyectos.
 - Cuaderno de complementos de la indumentaria de escena.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Patrones componentes del calzado.
 - Sistemas de numeración del calzado.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Documentación de prueba del calzado.
- Proceso de transformación de calzado para el espectáculo.
 - Procedimientos y operaciones secuenciadas.
 - Selección del calzado con características apropiadas al efecto buscado.
 - Partes del calzado que requiere desmontado, descosido y/o despegado.
 - Incorporación de elementos nuevos.



- Aplicaciones de transformaciones en componentes desmontados. Elementos ornamentales.
- Unión por cosido o pegado u otro método de sujeción de piezas transformadas o de incorporación al calzado.
- Parámetros de control del corte, ensamblado, montado y acabado.
- Máquinas, herramientas y útiles en fabricación de calzado del espectáculo.
 - Tipos, características, y aplicaciones.
 - Máquina de cortar (convencionales, por presión entre otras).
 - Máquina de ensamblar (coser, pegado, termosellado, entre otras).
 - Maquinaria de montado (centrar, pegar, colocación tacón, entre otras).
 - Maquinaria para el acabado (limpiar, tintar, recortar, planchar, entre otras).
 - Herramientas y útiles propios del cortado, ensamblado, montado y acabado.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales utilizados en fabricación del calzado.
 - Tipos y características generales. Aplicaciones.
 - Presentación de materiales convencionales.
 - Aplicaciones. Muestrarios.
 - Estructuras y componentes específicas. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Fornituras y accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Patrones, plantillas y hormas.
- Calidad en las transformaciones del calzado a medida o adquirido para el espectáculo.
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias permitidas.

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

- Documentación técnica general de la adaptación o elaboración de calzado para el espectáculo.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Métodos de trabajo.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Procesos básicos de producción.
- Materiales utilizados en fabricación de calzado.
 - Pielés, tejidos y laminados. Tipos y características generales. Aplicaciones.
 - Cortes aparado. Tipos y aplicaciones.
 - Componentes: contrafuertes, topes, hormas, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros.
 - Materiales adhesivos: dosificación y densidad.
 - Parámetros de adherencia.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes: características, conservación y seguridad en el uso.
 - Accesorios: brochas, pata de cabra, rodillo y otros.
 - Refuerzos. Tipos y características. Aplicaciones.
- Máquinas equipos y herramientas para la fabricación del calzado del espectáculo.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - De corte: manual, mecánico, a presión, entre otros.
 - De ensamblaje: coser, pegado, termosellado, grapar, ojete, herrajes entre otras.
 - De montado: embastar, moldear, maquina montar puntas, enfranques, talones, tacones y otras.
 - De acabado, abrillantado, planchado, remachado, lavado, encerado, entre otras.



- Cabinas de acabados. Tipos y características. Aplicaciones.
- Herramientas y útiles específicas.
- Normas de calidad específicas en el control del calzado.
 - Normas de tolerancias.
 - Especificaciones para el control de calidad.
 - Pautas de control.
 - Tolerancias, características a controlar.
 - Criterios de aceptación.
 - Útiles de medida y comprobación.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del calzado del espectáculo en vivo.
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPI's.
 - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

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



4. En relación con otros aspectos, deberá:

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

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional 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 UC1505_2: Adaptar o elaborar calzado para el espectáculo, 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 elaboración o adaptación de un par de calzado para el uso en escena o espectáculo, a partir del proyecto artístico y las fichas técnicas de diseño y producción, e instrucciones dadas, en su caso la prescripción facultativa, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Efectuar la elaboración del calzado para el espectáculo, aplicando técnicas específicas con materiales convencionales y no convencionales requeridos en las fichas técnicas de diseño y producción.



2. Efectuar operaciones de pintura y/o, envejecimiento de componentes requeridos en el calzado, a partir de las fichas técnicas de diseño y producción.
3. Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso, resultados y calidad del calzado de escena o espectáculo.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de fichas técnicas de diseño y fabricación, así como de instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de maquinaria, útiles y herramienta técnica, materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los equipos de protección individual requeridos.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones requeridas, 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>Efectuar la elaboración del calzado para el espectáculo, aplicando técnicas específicas con los materiales convencionales y no convencionales requeridos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica para la elaboración del calzado para el espectáculo.- Cumplimiento de las instrucciones para la elaboración del calzado para el espectáculo.- Comprobación de patrones y sus referencias.- Comprobación de las características de pieles, tejido o laminado, entre otros.



	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de la disposición de patrones.- Trazado de perfiles.- Señalización de piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas.- Operatividad y manejo de máquinas y herramientas.- Corte de las piezas de tejidos o pieles y no convencionales y la disposición de troqueles.- Agrupación de componentes cortados por calzado.- Preparación de las piezas para el ensamblado.- Elección de los complementos requeridos.- Unión de las piezas de piel y/o tejido del calzado.- Aplicación de componentes de materiales no convencionales.- Incorporación de elementos auxiliares y ornamentales.- Aplicación de las fornituras y etiquetas.- Cumplimiento de la calidad de ensamblado.- Verificación que el aparado tiene las dimensiones previstas y el efecto estético requerido.- Elección de hormas específicas.- Elección de los componentes requeridos: contrafuertes, topes, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros.- Elección de los materiales adhesivos.- Incorporación de los componentes al corte aparado.- Disposición del corte centrado en horma, colocación de plantilla y sujeción.- Colocación de elementos ornamentales en el calzado.- Embastado y moldeado del corte en horma.- Aplicación de adhesivo de contacto en corte y piso.- Comprobación del grado de adherencia.- Colocación de tacón.- Posibles defectos de calidad.- Preparación del calzado para su acabado.- Colocación de elementos externos con efectos de volúmenes y estructuras específicas.- Preparación de productos y materiales.- Operación de limpieza o lavado de la piel.- Operaciones de repasado.- Tolerancias admitidas en la ejecución del calzado.- Tolerancias de calidad en la presentación final del calzado.- Verificación de tolerancias y niveles de calidad referentes a efectos de visibilidad y de exhibición del calzado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Efectuar operaciones de pintura y/o, envejecimiento de componentes requeridos en la elaboración del calzado para el espectáculo.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre operaciones de pintura y/o envejecimiento.- Cumplimiento de las instrucciones sobre operaciones de pintura y/o envejecimiento.



	<ul style="list-style-type: none">- Comprobar la adaptación de dibujos a las formas del calzado.- Obtención de patrones, plantillas o pantallas.- Selección de las herramientas, materiales y utensilios en la pintura y/o envejecimiento de componentes del calzado.- Elección de la técnica y material de pintura requerido por el diseño y condiciones de exhibición del calzado.- Comprobación de que la pintura de diferentes materiales es adecuada a los requerimientos del calzado.- Obtención de moldes de diversos materiales dotando al calzado de los efectos estéticos deseados.- Ubicación de zonas de desgastes y roturas.- Comprobación del envejecimiento por deterioro de los componentes, las partes visibles y requeridas del calzado.- Tolerancias de calidad en la presentación final del calzado.- Verificación de tolerancias y niveles de calidad referente a efectos de visibilidad y de exhibición del calzado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso, resultados y calidad del calzado de escena o espectáculo.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Archivo en el cuaderno de complementos de vestuario la documentación generada del proceso de elaboración del calzado.- Registro de los niveles de calidades obtenidos de calzado.- Registro de datos de las actividades efectuadas, facilitando la utilización en otros procedimientos.- Registro en su caso de incidencias y no conformidades.- Resultado de comprobación de la trazabilidad. <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, de higiene y medioambientales aplicables al sector del calzado de escena o espectáculo.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.- Manipulación segura de productos químicos auxiliares.- Gestión correcta de los residuos. <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

El calzado para el espectáculo se ha efectuado correctamente a partir de la documentación técnica proporcionada, comprobando los patrones externos e internos requeridos y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), comprobando la disposición de patrones requeridos, por formas, tamaños y dirección, utilizando con destreza las máquinas y herramientas previstas, formalizando sin deformación de cantos o bordes, exactitud de forma y/o dimensión de los perfiles, señalando los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, realizando las operaciones requeridas en las fases de corte (con precisión a la forma, con los piquetes y perforaciones necesarias con disposición de los troqueles tanto manual y/o mecánico adecuados, formando paquetes de los componentes cortados por calzado), ensamblado (preparando las piezas mediante rebajado, encolado, doblado, entre otras), montado (de los componentes requeridos como cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), y acabado (uniendo las piezas exteriores e interiores de piel y/o tejido del calzado a mano y/o a máquina, aplicando los componentes de materiales no convencionales requeridos en la posición señalada), incorporando convenientemente elementos externos con efectos de volúmenes y estructuras específicas (eligiendo hormas específicas según diseño y época y los componentes (contrafuertes, topes, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros) según requerimientos del proyecto escénico, realizando el repasado (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, entre otros) y retocando superficialmente las zonas dañadas, verificando las tolerancias y niveles de calidad admitidos referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.

4

El calzado para el espectáculo se ha efectuado a partir de la documentación técnica proporcionada, comprobando los patrones externos e internos requeridos y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), comprobando la disposición de patrones requeridos, por formas, tamaños y dirección, utilizando las máquinas y herramientas previstas, formalizando sin deformación de cantos o bordes, exactitud de forma y/o dimensión de los perfiles, señalando los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, realizando las operaciones requeridas en las fases de corte (con precisión a la forma, con los piquetes y perforaciones necesarias con disposición de los troqueles tanto manual y/o mecánico adecuados, formando paquetes de los componentes cortados por calzado), ensamblado (preparando las piezas mediante rebajado, encolado, doblado, entre otras), montado (de los componentes requeridos como cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), y acabado (uniendo las piezas exteriores e interiores de piel y/o tejido del calzado a mano y/o a máquina, aplicando los componentes de materiales no convencionales requeridos en la posición señalada), incorporando elementos externos con efectos de volúmenes y estructuras específicas (eligiendo hormas específicas según diseño y época y los componentes requeridos: contrafuertes, topes, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros) según requerimientos del proyecto escénico, realizando el repasado (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, entre otros) y retocando superficialmente las zonas dañadas), verificando las tolerancias y niveles de calidad admitidos referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.

3

El calzado para el espectáculo se ha efectuado a partir de la documentación técnica proporcionada, comprobando los patrones externos e internos requeridos y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), comprobando la disposición de patrones requeridos, por formas, tamaños y dirección, utilizando algunas las máquinas y herramientas previstas, formalizando sin deformación de cantos o bordes, exactitud de forma y/o dimensión de los perfiles, señalando los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, realizando las operaciones requeridas en las fases de corte (con precisión a la forma, con los piquetes y perforaciones necesarias con disposición de los troqueles tanto manual y/o mecánico adecuados, formando paquetes de los



	<p><i>componentes cortados por calzado), ensamblado (preparando las piezas mediante rebajado, encolado, doblado, entre otras), montado (de los componentes requeridos como cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), y acabado (uniendo las piezas exteriores e interiores de piel y/o tejido del calzado a mano y/o a máquina, aplicando los componentes de materiales no convencionales requeridos en la posición señalada) incorporando con dificultad elementos externos con efectos de volúmenes y estructuras específicas (eligiendo hormas específicas según diseño y época y los componentes requeridos: contrafuertes, topes, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros) según requerimientos del proyecto escénico, realizando escasamente el repasado (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, entre otros) y retocando superficialmente las zonas dañadas), verificando sin rigor las tolerancias y niveles de calidad admitidos referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.</i></p>
2	<p><i>El calzado para el espectáculo se ha efectuado utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, comprobando en parte los patrones externos e internos requeridos y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), no comprobando la disposición de patrones requeridos, por formas, tamaños y dirección, operando sin rigor las máquinas y herramientas previstas formalizando con deformación de cantos o bordes, sin exactitud de forma y/o dimensión de los perfiles, señalando los piquetes y perforaciones de las piezas o plantillas dispuestas, realizando parte de las operaciones requeridas en las fases de corte (con precisión a la forma, con los piquetes y perforaciones necesarias con disposición de los troqueles tanto manual y/o mecánico adecuados, formando paquetes de los componentes cortados por calzado), ensamblado (preparando las piezas mediante rebajado, encolado, doblado, entre otras), montado (de los componentes requeridos como cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros), y acabado (uniendo las piezas exteriores e interiores de piel y/o tejido del calzado a mano y/o a máquina, aplicando los componentes de materiales no convencionales requeridos en la posición señalada),, incorporando de forma incorrecta elementos externos con efectos de volúmenes y estructuras específicas según requerimientos del proyecto escénico, realizando inadecuadamente el repasado (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, entre otros) y retocando superficialmente las zonas dañadas), verificando erróneamente las tolerancias y niveles de calidad admitidos referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.</i></p>
1	<p><i>El calzado para el espectáculo se ha efectuado erróneamente no utilizando la documentación técnica proporcionada, no comprobando los patrones externos e internos requeridos y sus referencias (marcas, piquetes, dirección, ejes, entre otros), operando sin rigor las máquinas y herramientas previstas, formalizando inadecuadamente las operaciones requeridas en las fases de corte, ensamblado, montado y acabado, no incorporando los elementos externos según requerimientos del proyecto escénico, no repasando, ni verificando las tolerancias y niveles de calidad admitidos referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.</i></p>

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



Escala B

5	<p><i>Se han efectuado convenientemente las operaciones de pintura y/o, envejecimiento de componentes requeridos en el calzado del espectáculo, a partir de la información técnica recibida, comprobando minuciosamente la adaptación de dibujos a las formas requeridas de aplicación en distintos materiales, utilizando con destreza las máquinas y herramientas necesarias, actuando en las zonas señaladas, comprobando exhaustivamente que cumplen con los requerimiento del diseño del proyecto (tanto en la técnica como en el material de pintura y se adaptan los requerimientos del calzado), así como la adecuada verificación de las tolerancias (ubicando las zonas de desgastes y roturas, comprobando su posible deterioro, según indicaciones del modelo y requerimientos del espectáculo) y niveles de calidad admitidos referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.</i></p>
4	<p><i>Se han efectuado las operaciones de pintura y/o, envejecimiento de componentes requeridos en el calzado del espectáculo, a partir de la información técnica recibida, comprobando la adaptación de dibujos a las formas requeridas de aplicación en distintos materiales, utilizando las máquinas y herramientas necesarias, actuando en las zonas señaladas, comprobando exhaustivamente que cumplen con los requerimiento del diseño del proyecto (tanto en la técnica como en el material de pintura y se adaptan los requerimientos del calzado), así como la adecuada verificación de las tolerancias (ubicando las zonas de desgastes y roturas, comprobando su posible deterioro, según indicaciones del modelo y requerimientos del espectáculo) y niveles de calidad admitidos referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.</i></p>
3	<p><i>Se han efectuado las operaciones de pintura y/o, envejecimiento de componentes requeridos en el calzado del espectáculo, a partir de la información técnica recibida, comprobando suficientemente la adaptación de dibujos a las formas requeridas de aplicación en distintos materiales, utilizando algunas máquinas y herramientas necesarias, actuando con dificultad en las zonas señaladas, comprobando sin rigor los requerimiento del diseño del proyecto (tanto en la técnica como en el material de pintura y se adaptan los requerimientos del calzado), así como la verificación mínimamente las tolerancias (ubicando las zonas de desgastes y roturas, comprobando su posible deterioro, según indicaciones del modelo y requerimientos del espectáculo) y niveles de calidad admitidos referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.</i></p>
2	<p><i>Se han efectuado suficientemente las operaciones de pintura y/o, envejecimiento de componentes requeridos en el calzado del espectáculo, utilizando parte de la información técnica recibida, comprobando mínimamente la adaptación de dibujos a las formas requeridas de aplicación en distintos materiales, operando con dificultad las máquinas y herramientas necesarias, actuando sin rigor en las zonas señaladas, no verificando las tolerancias (no ubicando todas las zonas de desgastes y roturas, no comprobando suficientemente su posible deterioro, según indicaciones del modelo y requerimientos del espectáculo), ni los niveles de calidad referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.</i></p>
1	<p><i>Se han efectuado con errores las operaciones de pintura y/o, envejecimiento de componentes requeridos en el calzado del espectáculo, no utilizando la información técnica recibida, no comprobando la adaptación de dibujos a las formas requeridas de aplicación en distintos materiales, operando sin rigor las máquinas y herramientas necesarias, no actuando en las zonas señaladas, ni verificando las tolerancias (no ubicando las zonas de desgastes y roturas, no comprobando su posible deterioro, según indicaciones del modelo y requerimientos del espectáculo), ni los niveles de calidad referente a efectos de visibilidad y exhibición del mismo.</i></p>



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

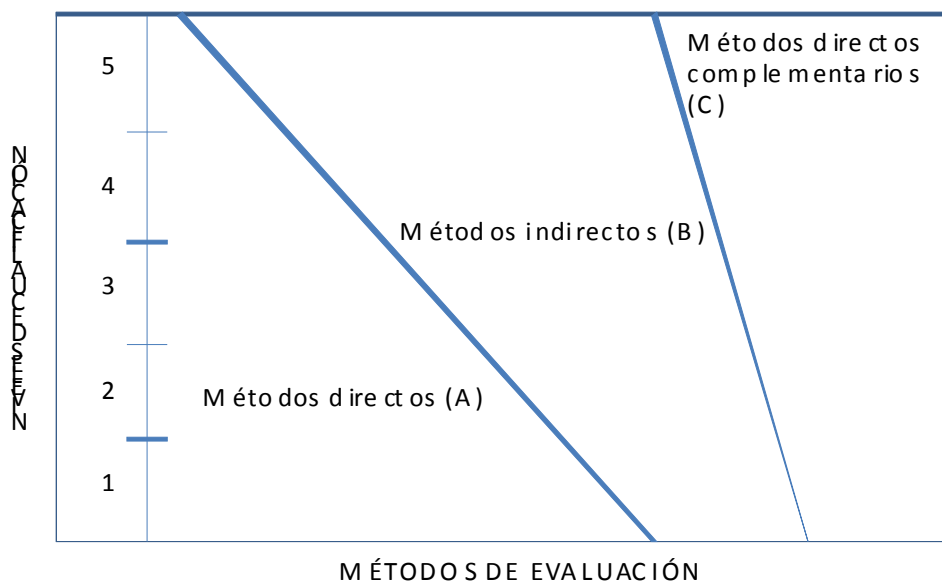
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 Mer tens (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 adaptar o elaborar calzado para el espectáculo 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 UC1505_2, 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 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la



información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.



GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN FABRICACIÓN DE CALZADO A MEDIDA Y ORTOPÉDICO

Abrillantar: Operación del acabado que consiste en dar brillo al artículo terminado para lograr apariencia y calidad.

Acabado: Tratamiento que se da en los procesos finales de fabricación de artículos para conferirles determinadas propiedades de uso, como resistencia y suavidad, entre otros.

Adhesivo: Sustancia que puede mantener unidos a dos o más cuerpos por contacto superficial. Es sinónimo de cola y pegamento. Su importancia en la industria moderna es considerable.

Aditivo: Sustancia que se agrega a otras para darles cualidades de que carecen o para mejorar las que poseen.

Afinado: Perfeccionado de las hormas en su acabado final.

Altura de talones: Longitud que se mide desde la base del talón de la horma hasta la parte superior del calzado en el talón. Varía en función de la serie (caballero, señora o niño) y del tipo de calzado.

Alza: Pedazo de suela, vaqueta o plástico que los zapateros ponen sobre la horma cuando el zapato ha de ser algo más ancho o alto de lo que corresponde al tamaño de ella.

Amputación: Miembro o porción cortada y separada de su cuerpo. Importante en zapatos ortopédicos.

Anatómico: Material construido para que se adapte o ajuste perfectamente al cuerpo humano o a alguna de sus partes.

Antropométrico: En relación con las medidas y volúmenes del cuerpo humano.

Aparado: Parte de la fabricación en la cual se unen las piezas que componen el calzado cosiéndolas, antes de ponerle la suela haciendo pares (pie derecho e izquierdo).

Arco: Puente o curva de la parte inferior del pie.

Articulada: Relativo a la horma que posee articulaciones que permiten mover alguno de sus elementos.

Artrosis: Alteración patológica de las articulaciones, de carácter degenerativo y no inflamatorio. Suele producir deformaciones muy visibles de la articulación a que afecta.



Tiene gran importancia en la elaboración de calzado a medida, especialmente en personas de avanzada edad.

Bandeleta: Tira fina de forma rectangular que se coloca rodeando la unión del piso en la zona de contacto con el corte montado. Presenta diferentes formas, superficies y dibujos. Su función es ornamental y le da el toque final al montado por vulcanizado, asegurando al mismo tiempo, su correcta fijación.

Biomecánica: Ciencia que estudia la aplicación de las leyes de la mecánica a las estructuras y los órganos de los seres vivos.

Bloque: Pieza grande que forma parte del piso, fabricado con las mismas materias, que le dan contraste por color o textura. En otros casos, el bloque es todo el piso, ya que tiene varios elementos incorporados en la misma pieza como el tacón, los cercos, viras, y la misma suela. En estos casos lleva incorporados por su parte interior unos agujeros que se denominan ahorros que sirven para quitarles peso. Los bloques que llevan incorporados tacón alto pueden llevar refuerzos metálicos para darles resistencia, tanto en el mismo tacón, como en la zona del enfranque.

Calados: Perforaciones o huecos que se hacen en la piel con sentido estético.

Calce: Que calza. Relativo a la facilidad de entrada y disposición cómoda de un calzado. Los puntos básicos de calce identifican las zonas que hay que tener en cuenta para proporcionar la comodidad necesaria para ello.

Calidad: Propiedad o conjunto de propiedades inherentes a algo, que permiten juzgar su valor.

Calzado: Todo artículo que se usa para cubrir y adornar el pie y la pierna. Es el artículo de indumentaria utilizado para proteger los pies. Adquiere muchas formas, como zapatos, zapatillas, sandalias, alpargatas, botas o deportivas, entre otros. Puede requerirse una adaptación a medida por circunstancias especiales.

Calzado a medida: Calzado realizado según las medidas del cliente.

Calzado ortopédico: Calzado realizado para corregir o evitar las deformidades de los miembros inferiores, por medio de ciertos elementos incorporados al mismo.

Cambrillón: Pieza alargada metálica que se coloca en la zona del enfranque, desde la mitad del talón hasta el inicio del metatarso, dentro de la palmilla (o planta) del montado. Su función es reforzar la estructura del calzado a modo de ballesta, para que aguante el peso de la persona, confiere estabilidad al pie al andar.



Cardar: Lijado fuerte sobre la superficie de una horma o suela que se realiza en el montado del calzado, para que el pegado tenga mayor consistencia.

Caucho: Material que aparece en la savia de algunas plantas como una emulsión lechosa, también puede ser producido sintéticamente. Es impermeable, muy elástico, y tiene muchas aplicaciones en la industria. En los pisos del calzado se utiliza como base para el vulcanizado.

Cepilladora: Máquina destinada a cepillar una horma, dándole el acabado final.

Ceras: Productos naturales de origen animal o vegetal que tienen bajo punto de fusión, son sólidos a temperatura ambiente y que se emplean para el abrillantado en el proceso de acabado de la piel. Existen también ceras sintéticas.

Cintas: Refuerzos que se aplican a las piezas de corte y forro para su resistencia.

Cirlot: Tubo metálico situado en la parte superior de la horma (lupe) que sirve para colocar las hormas en las máquinas de la sección de montado y acabado para realizar las operaciones oportunas.

Contrafuerte: Pieza originariamente de cuero con la que se refuerza el calzado, por la parte del talón. Actualmente se utilizan otros materiales sintéticos a base de disolventes o termoplásticos que le proporcionan dureza, flexibilidad y facilidad para recuperar forma.

Cortes aparados: Calzado que ya está cosido y preparado para el montado sobre la horma. Normalmente se denomina aparar a ensamblar el calzado por cosido, haciendo pares (pie derecho e izquierdo).

Corte empalmillado: En el montado del calzado, el corte ha sido centrado sobre la horma y sujetado (por pegado o cosido) a la palmilla del montado, a falta de colocarle el piso.

Cuchilla de zapatero: Instrumento de hierro acerado compuesto por una hoja ancha de un solo filo, que se usa en diversas partes para cortar, desbastar ó recortar la piel o el cuero.

Cuero: Pellejo que cubre la carne de los animales después de curtido y preparado para los diferentes usos a que se aplica en la industria.

Cuñas: Pieza que se coloca en todo el enfranque para dar altura al calzado a modo de tacón, se fabrican en PVC o madera. También se denominan cuñas a los elementos que calzan o rellenan huecos a modo de almohadillas (en las prensas) o para dar calce a las hormas (en calzado ortopédico). En estos últimos casos suelen ser de EVA, cuero y otros materiales.

Desbastar: Quitar las partes excesivas mediante lijas o cardas.



Difuminado: Técnica que consiste en atenuar los contornos y las tonalidades de un objeto.

Disolvente: Líquido que puede disolver cualquier pegamento o tinte. Utilizado normalmente para limpiar o ablandar un producto.

Elevador: Elemento que eleva alguna zona de la planta del pie.

Embastar: Colocar topes y contrafuertes en los cortes aparados para su posterior moldeado y montado sobre la horma.

Empeine: Parte superior del pie, que está entre la caña de la pierna y el principio de los dedos.

Ensamblaje: Unión de dos o más piezas unidas, por el sistema de pegado, cosido, u otros.

Ergonómico: Adaptación del calzado al pie según un estudio de los datos biológicos y tecnológicos necesarios, aplicados a resolver los problemas generados en su fabricación o elaboración.

Espiga: Parte del piso que se adhiere al tacón del calzado.

Estampación: Proceso textil mediante el cual se transfiere imágenes, dibujos, textos, tramas, entre otros, contenidos en moldes.

Estuco: Masa de yeso blanco y agua de cola, con la cual se rellenan las zonas que se han de aumentar de las hormas base, para conseguir las medidas necesarias.

EVA (Ethylene Vinyl Acetate): Etileno Vinil Acetato o Goma EVA, polímero termoplástico también conocido por su nombre comercial en inglés, Foamy. Es un material que se combina con cualquier accesorio o producto de aplicación directa o superpuesta. No sustituye a ninguno conocido, sino que lo complementa.

Extensus o hallux extensus: Es una deformidad del dedo gordo del pie que consiste en una flexión (extensión) dorsal permanente de ambas falanges de este último a nivel de la primera articulación metatarso-falángica, pudiendo implicar también la interfalángica, lo que provoca diversas molestias, en especial, al rozar contra el calzado.

Férula: Dispositivo o estructura que se aplica para mantener en su posición o sostener e inmovilizar partes del cuerpo con fines generalmente terapéuticos.

Flexus o hallux rigidus: Afección que restringe o impide la dorsiflexión de la articulación del hallux o dedo gordo del pie. Se caracteriza por una artrosis osteofítica, degenerativa y



anquilosante de la primera articulación metatarso-falángica y de otros elementos del dedo gordo del pie.

Fornitura: Adorno. Conjunto de los botones, trencillas, corchetes y otros elementos accesorios usados en la confección de prendas de vestir.

Forro: Tejido o piel que cubre la parte interior del artículo.

Horma: Es el negativo sobre el que se construye el calzado, donde se centra y ajusta el corte aparado para da la forma al mismo. Se produce en plástico duro o madera, pueden ser de piezas articuladas, que sirven para evitar que se deforme el calzado. En la industria del calzado es la base sobre la que se fabrica todo tipo de calzado. Se construían en madera de haya por su resistencia. Actualmente suelen ser de PVC o de metal para el montado por inyectado o vulcanizado.

Horma base: Horma que sirve de base para construir otra horma modificada.

Horma neutra: Horma que carece de ciertas características, como por ejemplo quiebre, lateralidad o calces.

Lacas: Productos que forman películas más o menos duras, más o menos brillantes y con buena resistencia al frote. Se le da la protección final al cuero, contra el rayado, el desgaste y la abrasión. Este tipo de producto sólo se puede adherir sobre cueros que tienen un fondo ya aplicado. La laca le da el brillo final.

Lavar: Operación que se efectúa en la fase de acabado, consiste en eliminar la suciedad, restos de cola, y otros que trae el artículo de la fase de montado.

Ligante: Producto que pega o aglutina los pigmentos a la superficie del cuero, formando una película o film de acabado.

Lujado: Dar lustre al calzado.

Marco: Instrumento para medir la longitud y el ancho de los pies.

Moldear: Operación que se realiza, por medio de calor y presión, para darle al corte la forma de la horma en la parte anterior (empeine). En calzado, el moldeado consiste en dar la forma adecuada al contrafuerte. Se utiliza una máquina de moldear que combina el calor y la presión sobre un molde de aluminio con la forma del talón, en el que se coloca el corte embastado.

Moldes: Pieza o conjunto de piezas acopladas en que se hace en hueco la forma que en sólido quiere darse a la materia fundida, fluida o blanda, que en él se vacía, como un metal,



la cera, entre otros. En el montado por inyectado o vulcanizado, los moldes tienen la forma del piso que se quiere fabricar, con todos sus dibujos, elementos, marcas, entre otros.

Montado del calzado: Técnica mediante la cual se une el corte aparado a la estructura formada por la palmilla, al piso y al tacón. Puede ser pegado, clavado, cosido, inyectado o vulcanizado.

Ojete: Abertura pequeña y redonda, ordinariamente reforzada en su contorno con cordoncillo o con anillos de metal, para meter por ella un cordón o cualquier otra cosa que afiance.

Ortesis: Apoyo u otro dispositivo externo aplicado al cuerpo para modificar los aspectos funcionales o estructurales del sistema neuromusculoesquelético (definición de la ISO). Se diferencian de las prótesis al no sustituir un órgano o miembro con incapacidad física, invalidez o disimetría, o parte del mismo, sino reemplazar o reforzar, parcial o totalmente, sus funciones.

Palmilla o planta: Elemento que sirve para sustentar el corte embastado en el montado. Tiene una estructura en capas, formada por diferentes materiales, con diversas durezas de material celuloso y cartón. En la parte del enfranque se coloca el cambrillón en medio de las dos capas. Los cantos en la parte del talón están biselados hacia dentro para que ajusten con la línea del tacón. En algunas palmillas también se incorporan elementos esponjosos para darle mayor confortabilidad.

Patrones para calzado: Modelos que sirven de muestra para sacar otras piezas que componen el calzado iguales, generalmente realizadas en cartón o cartulina.

Pegado: Parte del montado, su misión es la de adherir la suela del zapato al corte que está montado en horma.

Penetradores: Productos que modifican la tensión superficial de las preparaciones de acabado y por consiguiente su mayor o menor absorción por parte de la piel. Se pueden emplear disolventes miscibles con el agua o bien productos tenso-activos. La adición de estos productos en formulaciones de acabado mejora su extensibilidad y la humectación. Se usan en cueros para aumentar la poca absorción.

Perímetro: Contorno de una superficie.

Pernito: Se realiza para simular la forma del zapato, como puede ser la puntera, talón, caña, incluso entero.

Pie plano: Pie plano es un término de uso común que refiere a una enfermedad caracterizada por el colapso del arco del pie, ocasionando que toda (o casi toda) la superficie de la planta tenga contacto con el suelo.



Pie valgo: Se produce cuando se da una desviación lateral del talón pudiendo ir asociado al pie plano. Se caracteriza por un descenso de la bóveda y un desplazamiento de cargas hacia la zona medial del pie.

Pie varo: Deformidad del pie caracterizada por una posición en supinación del pie completo o del antepié. Suele ir acompañado de equinismo (pie equino-varo). También denominado pie cavo.

Pigmentos: Sustancias coloreadas, insolubles, en forma de polvo y que están dispersas en agua o solventes orgánicos. En la actualidad el medio más habitual es dispersarlos en fase acuosa. Los pigmentos dispersados en solventes se usan generalmente para corregir tonos o colores de último momento, pero tienen un poder demasiado cubriente.

Piso: Parte o elemento del calzado que está en contacto con el suelo. Puede estar hecho por diferentes materiales como el cuero, cauchos y otros polímeros.

Placa: Plancha de metal u otra materia, en general rígida y poco gruesa que tiene la forma de la parte con la que tiene que encajar y sirve para colocar o ajustar algún elemento en la fabricación del calzado.

Planchado de hueco y forro: Se realiza con calor para quitar las arrugas que hayan quedado.

Plantilla anatómica: Plantilla que tiene las formas y volúmenes del pie.

Podograma: Impresión gráfica que deja la planta del pie (al ser marcada por procedimientos apropiados) sobre un papel, con el objeto de estudiar cómo el pie se apoya sobre el suelo y para ser considerada en la confección de una plantilla.

Polímero termoplástico: Material polimérico o plástico que varía en sus propiedades con la temperatura. Es maleable con el calor.

Prótesis: Aparato o dispositivo mediante el cual se repara artificialmente la falta de un órgano o parte de él, según prescripción facultativa.

Pulido: Dar brillo mediante rodillo.

Puntera: Parte delantera de la horma.

Puntos perdidos: Parte de la horma en su zona de la punta a la que no llegan los dedos. Se dan normalmente para que los dedos vayan más holgados al andar, o por motivos estéticos.



Quiebre: Altura del arco del pie al levantarlo. En las hormas se llama quiebre a la altura que tiene la horma para acoger un tacón.

Rebaba: Porción de materia sobrante que sobresale irregularmente en los bordes o en la superficie de un objeto cualquiera. En el inyectado de pisos de calzado se presentan rebabas producidas por los sobrantes de los materiales inyectados.

Rebajado: Operación mecánica que torna uniforme el espesor del cuero, por sus cantos, en función del tipo de trabajo a realizar.

Recortado de hueco: Consiste en recortar el forro sobrante en el hueco del zapato.

Refuerzos: Materiales sintéticos que se usan para dar más consistencia y calidad al artículo, se colocan en piezas o partes específicas de los artículos de marroquinería.

Remachado: Unido por remaches: elementos metálicos que sujetan o fijan dos o más elementos por aplastamiento de uno de sus lados.

Rigidus: Es una deformidad en la articulación ubicada en la base del dedo gordo del pie que causa rigidez en el mismo. Significativo en el calzado ortopédico.

Rondar palmillas: Recortar los sobrantes de las palmillas para ajustarlas a los contornos de la planta de la horma.

Sacabocados: Herramienta que sirve para hacer orificios en los materiales.

Sacafilos manuales: Herramienta que se utiliza para recortar el sobrante de la suela (cuero/ goma) del zapato.

Sacagrapas: Herramienta para quitar las grapas utilizadas en la fabricación de calzado.

Sentar chapa: Aplastar los cantos de la chapa de la horma para integrarlos en la misma.

Tacón: Pieza, de mayor o menor altura, unida a la suela del calzado en la parte que corresponde al talón del pie. Puede estar hecha de diferentes materiales: madera, suela, PVC u otros. También suele ir forrado de pieles o cueros para darle la estética requerida.

Tenaza de zapatero: Tenaza utilizada para el montado manual de calzado.

Teñido: Operación que tiene por objeto darle un color determinado, ya sea superficialmente, en parte del espesor o en todo él para mejorar su apariencia, adaptarlo al estilo de moda e incrementar su valor. Es además la operación donde se verán reflejados los errores en operaciones anteriores.



Timbrar: Estampar, marcar o imprimir un sello, numeración o logotipo.

Tinte: Sustancia compleja que da color a un material (materias textiles o pieles).

Tope: Material de refuerzo que se coloca entre corte y forro en la parte de la puntera del calzado, originariamente de cuero, actualmente se utilizan otros materiales sintéticos a base de disolventes o termoplásticos que le proporcionan dureza, flexibilidad y facilidad para recuperar forma.

Vaqueta: Cuero de ternera, curtido y adobado que se utiliza como alza en la adaptación de zapatos.

Vaporizar: Operación del montado, la cual por medio de calor se quitan las arrugas o imperfecciones del corte.

Vira: Tira de piel o plástico. Es el soporte sobre el cual se monta un tipo de calzado, se añade al piso.

Vulcanizado: Es un tratamiento de los materiales poliméricos o plásticos que le da una resistencia y elasticidad, independientemente de la temperatura, de forma similar al caucho, se denomina goma elástica.