



GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0134_3: Planificar los procesos de reparación de elementos amovibles y fijos no estructurales, controlando la ejecución de los mismos”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PLANIFICACIÓN Y CONTROL DEL ÁREA DE CARROCERÍA

Código: TMV049_3

NIVEL: 3



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0134_3: Planificar los procesos de reparación de elementos amovibles y fijos no estructurales, controlando la ejecución de los mismos.

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 que intervienen en Planificar los procesos de reparación de elementos amovibles y fijos no estructurales, controlando la ejecución de los mismos, y que se indican a continuación:

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



1. Organizar el proceso de reparación de piezas metálicas fijas o amovibles de la carrocería del vehículo para restituir su forma y función original, cumpliendo estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

- 1.1 La evaluación previa del daño (magnitud y extensión) de las piezas metálicas (aletas, puertas, capot, portón, techo, entre otros) se efectúa aplicando las técnicas de detección de deformaciones (visual, al tacto, por comparación, por lijado, por sistema de peines, entre otros) para determinar el alcance de las mismas.
- 1.2 La información técnica del fabricante se revisa analizando despieces, técnicas de unión, comercialización del recambio y limitaciones de la operación para determinar las técnicas de reparación a aplicar.
- 1.3 Las técnicas de reparación a aplicar a las piezas metálicas dañadas (reparación, sustitución total o parcial, entre otros) se evalúan atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del fabricante (despieces, técnicas de unión, comercialización del recambio, limitaciones de la operación, entre otros) para garantizar la operatividad final del conjunto.
- 1.4 El proceso de trabajo se establece en función del tipo de material (acero, aceros especiales, aluminio, carbono) y la naturaleza del daño evaluado detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, los equipos y los productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación para evitar tiempos muertos.
- 1.5 Se explica el proceso de remachado y pegado empleadas en el automóvil atendiendo al órgano a intervenir indicando las variables de control de cada una de ellas y explicando los distintos tipos de pegamento usados y las diferentes aplicaciones de cada uno.
- 1.6 La primera valoración del coste de la reparación se realiza sin desmontar ningún elemento hasta la aceptación y consentimiento del cliente o compañía de seguros.
- 1.7 La tasación y/o el presupuesto de la reparación final se elabora teniendo en cuenta todas las variables que intervienen una vez desmontados todos las piezas dañadas (operaciones que hay que realizar, precio de las piezas de sustitución, precio de mano de obra, entre otros) para calcular el coste total de la intervención.
- 1.8 Los tiempos de reparación se obtienen identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación antes y después del desmontaje.
- 1.9 Las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas metálicas se asignan en función de los recursos del taller (carga de trabajo de los operarios, de equipos e instalaciones, cualificación de los operarios, entre otros) para obtener el máximo rendimiento.
- 1.10 El aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles que se van a sustituir se programa con el departamento de recambios o con el proveedor anotando los plazos de entrega antes y después del desmontaje para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación.



2. Organizar el proceso de reparación de piezas plásticas o sintéticas fijas y amovibles de la carrocería del vehículo para restituir su forma y función original, cumpliendo estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

- 2.1 La valoración previa del daño (magnitud y extensión) se efectúa aplicando las técnicas de diagnóstico utilizadas en piezas plásticas y/o sintéticas (visual, mediante lijado, al tacto, por comparación, entre otras) para determinar el alcance de las mismas.
- 2.2 La posibilidad de reparación o sustitución de las piezas plásticas o sintéticas dañadas se evalúa atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del fabricante (despieces, técnicas de unión, comercialización del recambio, limitaciones de la operación, entre otros) para determinar el alcance de las mismas.
- 2.3 El proceso de trabajo se establece en función del tipo de material (termoplástico, termoestable o compuesto) y la naturaleza del daño detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, equipos y productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación para evitar tiempos muertos.
- 2.4 La tasación y/o el presupuesto de la reparación se elabora teniendo en cuenta todas las variables que intervienen (operaciones que hay que realizar, precio de las piezas de sustitución, precio de mano de obra, entre otros) para calcular el coste total de la intervención.
- 2.5 Los tiempos de reparación se obtienen identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación.
- 2.6 Las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas plásticas o sintéticas se asignan en función de los recursos del taller (carga de trabajo de los operarios, de los equipos y las instalaciones, entre otros) para obtener el máximo rendimiento.
- 2.7 El aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles de sustitución se programa con el departamento de recambios o con el proveedor anotando los plazos de entrega para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación.

3. Controlar el desarrollo del proceso de reparación de elementos amovibles y/o fijos (metálicos o sintéticos) para la recuperación de su forma y función original, cumpliendo estándares de calidad y la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

- 3.1 El proceso de reparación (sustitución total o parcial o reparación de los elementos metálicos o sintéticos) se supervisa que progresa según el plan programado, comparando periódicamente los tiempos previstos con los invertidos para detectar posibles desviaciones del mismo en su cumplimiento.
- 3.2 Las desviaciones de tiempo detectadas se corrigen realizando los ajustes en el proceso programado de reparación de los elementos



- metálicos y/o sintéticos para corregir los plazos de ejecución e identificar puntos críticos en los procesos.
- 3.3 El tiempo invertido en la reparación y/o la sustitución de elementos amovibles o fijos (metálicos o sintéticos) de la carrocería del vehículo se registra en la documentación de control, anotando las incidencias, para analizar la existencia de tiempos muertos y proponer soluciones de mejora.
 - 3.4 La calidad final de la reparación se verifica que se ajusta a los criterios técnicos y las recomendaciones vigentes recuperando las características del conjunto.
 - 3.5 La información del proceso de reparación de los elementos metálicos o sintéticos (tiempos invertidos, consumos de productos, entre otros) se registra en la documentación del taller para analizar la rentabilidad de la reparación.
 - 3.6 El cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales se controla comprobando que se utilizan los equipos y los medios de seguridad durante la reparación de los elementos estructurales.
 - 3.7 Los procesos de clasificación y almacenaje de los residuos generados se supervisan verificando el cumplimiento del plan establecido de eliminación de residuos.

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 **UC0134_3: Planificar los procesos de reparación de elementos amovibles y fijos no estructurales, controlando la ejecución de los mismos**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Materiales plásticos y compuestos utilizados en los vehículos

- Elementos que componen el despiece de una carrocería.
- Composición y propiedades de aleaciones férricas. Aceros especiales: de alta resistencia o de alto límite elástico.
- Composición y propiedades del aluminio y otras aleaciones ligeras utilizadas en las carrocerías de vehículos.
- Tipos de plásticos. Composición y características. Comportamiento del material al calor.
- Materiales compuestos. Composición. Propiedades. Simbología. Identificación.
- Identificación de materiales plásticos con o sin código de identificación.

2. Procesos de unión y soldeo

- Tipos de uniones: amovibles, articuladas, fijas, soldeo. Características. Aplicaciones.
- Características de la unión y elementos utilizados.



- Técnicas y procedimientos de unión de elementos, accesorios y guarnecidos amovibles no estructurales.
- Productos característicos utilizados en uniones pegadas. Características. Aplicaciones.
- Técnicas de aplicación de adhesivos, resinas y masillas.
- Técnicas y procedimientos de soldadura eléctrica por resistencia por electrodos de contacto. Parámetros de regulación.
- Técnicas y procedimientos de soldadura bajo gas protector (MIG/MAG, TIG, entre otros). Parámetros de regulación.
- Soldadura térmica para plásticos. Procedimientos de soldeo.

3. Técnicas de reparación de piezas fijas o amovibles de la carrocería del vehículo

- Métodos de diagnóstico de daños: lijado, visual, al tacto, peines.
- Métodos de clasificación de daños (accesibilidad, forma del daño y la geometría de la pieza en la zona).
- Técnicas de desabollado en piezas metálicas: estirado y recogido; golpeado; sufrido. Proceso de trabajo.
- Técnicas de reparación de materiales plásticos y compuestos: soldadura, adhesivos, conformación. Procesos de trabajo.
- Técnicas de ejecución de soportes y plantillas.

4. Aplicación de la Programación de la producción a la planificación de procesos de reparación de piezas fijas o amovibles de la carrocería del vehículo en taller

- Programación de la producción: definición de previsión, planificación, programación, progreso o avance.
- Horas del taller: potenciales, disponibles, trabajadas, productivas, facturadas.
- Capacidad de producción y cargas de trabajo. Componentes de las cargas de trabajo.
- Asignación y secuenciación de cargas de trabajo. Diagramas de Gantt.
- Tiempos de trabajo. Tiempos perdidos. Tiempos críticos. Método Pert.
- Documentos de la programación: tableros de programación, programas.
- Control de tiempos de reparación. Sistemas de fichaje.
- Procedimientos de supervisión de la utilización de equipos de protección individual.
- Procedimientos de supervisión del plan de gestión de residuos.

5. Manejo de la documentación aplicada a los procesos de reparación de piezas fijas o amovibles de la carrocería del vehículo

- Protocolos de acceso a la información técnica de reparación de elementos fijos y/o amovibles del vehículo: operaciones de montaje y desmontaje. Ensayos de verificación y/o calibración.
- Interpretación y manejo de documentación y otra información técnica: Órdenes de trabajo. Baremos de tiempos y tarifarios oficiales. Informaciones técnicas de los fabricantes. Software específico (de gestión de taller, de calibrado, entre otros).
- Elaboración de presupuestos y tasaciones.
- Normativa sobre prevención de riesgos laborales asociada a los procesos de reparación de piezas fijas o amovibles de la carrocería del vehículo.



Señalización de seguridad en el taller. Medidas de prevención y protección. Procedimientos de supervisión de la utilización de equipos de protección individual.

- Normativa sobre gestión y almacenamiento de los residuos generados en los procesos de reparación de piezas fijas o amovibles de la carrocería del vehículo. Supervisión del plan de gestión de residuos.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.
- Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de los clientes.
- Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para utilizarlos en su trabajo.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Proponerse objetivos retadores que supongan un nivel de rendimiento y eficacia superior al alcanzado previamente.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.
- Tratar al cliente con cortesía, respeto y discreción.

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 “UC0134_3: Planificar los procesos de reparación de elementos amovibles y fijos no estructurales, controlando la ejecución de los mismos”, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para realizar la valoración de un vehículo accidentado con un siniestro de nivel medio y que tenga afectados tanto elementos metálicos como sintéticos, como puede ser un golpe frontal medio, siendo necesario decidir los elementos a reparar o sustituir, planificar y controlar la reparación siguiendo criterios de rentabilidad, según las instrucciones de producción especificadas en una orden de trabajo y cumpliendo la normativa vigente específica, y la de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables.

1. Organizar el proceso de reparación de piezas metálicas (fijas o amovibles).
2. Organizar el proceso de reparación de piezas plásticas o sintéticas (fijas o amovibles).
3. Supervisar el proceso de reparación de elementos amovibles y/o fijos.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de toda la información requerida para el desarrollo de la SPE: Órdenes de trabajo, albaranes de pedido, tarifarios oficiales. Baremos de reparación de elementos metálicos y plásticos, documentación sobre despieces de recambios y agrupación de conjuntos, aplicaciones informáticas específicas
- Se facilitará un vehículo con una determinada deformación de su estructura.
- Se le asignará un periodo de tiempo en función del daño de las piezas a reparar que será el tarifado por el fabricante del vehículo.

- Se planteará alguna contingencia o situación imprevista que sea relevante para la demostración de la competencia de respuesta a las contingencias.
- Se dispondrá de la reparación de elementos amovibles y/o fijos (metálicos o sintéticos), de forma detallada, para realizar la supervisión del proceso de reparación, pudiendo ser de forma visual tal reparación.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Rigor en la organización del proceso de reparación de piezas metálicas (fijas o amovibles).</i>	<ul style="list-style-type: none">- Evaluación previa de las piezas metálicas.- Revisión de la información técnica del fabricante.- Evaluación de las técnicas de reparación a aplicar a las piezas metálicas dañadas.- Establecimiento del proceso de trabajo.- Determinación del proceso de remachado y pegado empleadas en el automóvil.- Realización de la primera valoración del coste de la reparación.- Elaboración de la tasación y/o del presupuesto de la reparación final.- Obtención de los tiempos de reparación.- Asignación de las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas metálicas.- Programación del aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles que se van a sustituir con el departamento de

	<p>recambios o con el proveedor.</p> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Exhaustividad en la organización del proceso de reparación de piezas plásticas o sintéticas (fijas y amovibles).</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Valoración previa del daño.- Evaluación de la posibilidad de reparación o sustitución de las piezas plásticas o sintéticas dañadas.- Establecimiento del proceso de trabajo.- Elaboración de la tasación y/o el presupuesto de la reparación.- Obtención de los tiempos de reparación.- Determinación de las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas plásticas o sintéticas.- Programación del aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles de sustitución. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Eficacia en la supervisión del proceso de reparación de elementos amovibles y/o fijos (metálicos o sintéticos).</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación de los puntos de control del proceso de reparación.- Corrección de las posibles desviaciones de tiempo detectadas.- Registro del tiempo invertido en la reparación y/o la sustitución de elementos amovibles o fijos de la carrocería del vehículo en la documentación de control.- Verificación de la calidad final de la reparación.- Registro de la información del proceso de reparación de los elementos metálicos o sintéticos en la documentación del taller.- Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales.- Realización de la clasificación y almacenaje de los residuos generados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i></p>	<p><i>El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 25%</i></p>
<p><i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i></p>	

Escala A

4	<p><i>Para organizar el proceso de reparación de piezas metálicas, las evalúa previamente, aplicando las técnicas de detección de deformaciones para determinar el alcance de las mismas. Revisa la información técnica del fabricante, analizando despieces, técnicas de unión, comercialización del recambio y limitaciones de la operación. Evalúa las técnicas de reparación a aplicar a las piezas metálicas dañadas atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del fabricante para garantizar la operatividad final del conjunto. Establece el proceso de trabajo, en función del tipo de material y la naturaleza del daño evaluado, detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, los equipos y los productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación. Explica el proceso de remachado y pegado empleadas en el automóvil atendiendo al órgano a intervenir, indicando las variables de control y explicando los tipos de pegamento usados y las aplicaciones de cada uno. Realiza la primera valoración del coste de la reparación sin desmontar ningún elemento hasta la aceptación y consentimiento del cliente o compañía de seguros. Elabora la tasación y/o el presupuesto de la reparación final, teniendo en cuenta todas las variables que intervienen una vez desmontados todas las piezas dañadas para calcular el coste total de la intervención. Obtiene los tiempos de reparación, identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación antes y después del desmontaje. Asigna las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas metálicas, en función de los recursos del taller para obtener el máximo rendimiento. Programa el aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles que se van a sustituir con el departamento de recambios o con el proveedor, anotando los plazos de entrega antes y después del desmontaje para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación.</i></p>
3	<p><i>Para organizar el proceso de reparación de piezas metálicas, las evalúa previamente, aplicando las técnicas de detección de deformaciones para determinar el alcance de las mismas. Revisa la información técnica del fabricante, analizando despieces, técnicas de unión, comercialización del recambio y limitaciones de la operación. Evalúa las técnicas de reparación a aplicar a las piezas metálicas dañadas atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del fabricante para garantizar la operatividad final del conjunto. Establece el proceso de trabajo, en función del tipo de material y la naturaleza del daño evaluado, detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, los equipos y los productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación. Explica el proceso de remachado y pegado empleadas en el automóvil atendiendo al órgano a intervenir, indicando las variables de control y explicando los tipos de pegamento usados y las aplicaciones de cada uno. Realiza la primera valoración del coste de la reparación sin desmontar ningún elemento hasta la aceptación y consentimiento del cliente o compañía de seguros. Elabora la tasación y/o el presupuesto de la reparación final, teniendo en cuenta todas las variables que intervienen una vez desmontados todas las piezas dañadas para calcular el coste total de la intervención. Obtiene los tiempos de reparación, identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación antes y después del desmontaje. Asigna las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas metálicas, en función de los recursos del taller para obtener el máximo rendimiento. Programa el aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles que se van a sustituir con el departamento de recambios o con el proveedor, anotando los plazos de entrega antes y después del desmontaje para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para organizar el proceso de reparación de piezas metálicas, las evalúa previamente, aplicando las</i></p>

	<p><i>técnicas de detección de deformaciones para determinar el alcance de las mismas. Revisa la información técnica del fabricante, analizando despieces, técnicas de unión, comercialización del recambio y limitaciones de la operación. Evalúa las técnicas de reparación a aplicar a las piezas metálicas dañadas atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del fabricante para garantizar la operatividad final del conjunto. Establece el proceso de trabajo, en función del tipo de material y la naturaleza del daño evaluado, detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, los equipos y los productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación. Explica el proceso de remachado y pegado empleadas en el automóvil atendiendo al órgano a intervenir, indicando las variables de control y explicando los tipos de pegamento usados y las aplicaciones de cada uno. Realiza la primera valoración del coste de la reparación sin desmontar ningún elemento hasta la aceptación y consentimiento del cliente o compañía de seguros. Elabora la tasación y/o el presupuesto de la reparación final, teniendo en cuenta todas las variables que intervienen una vez desmontados todas las piezas dañadas para calcular el coste total de la intervención. Obtiene los tiempos de reparación, identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación antes y después del desmontaje. Asigna las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas metálicas, en función de los recursos del taller para obtener el máximo rendimiento. Programa el aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles que se van a sustituir con el departamento de recambios o con el proveedor, anotando los plazos de entrega antes y después del desmontaje para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No organiza el proceso de reparación de piezas metálicas</i></p>

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

Escala B

4	<p><i>Para organizar el proceso de reparación de piezas plásticas o sintéticas, valora previamente el daño, aplicando las técnicas de diagnóstico para determinar el alcance de las mismas. Evalúa la posibilidad de reparación o sustitución de las piezas plásticas o sintéticas dañadas, atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del fabricante para determinar el alcance de las mismas. Establece el proceso de trabajo en función del tipo de material y la naturaleza del daño, detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, equipos y productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación para evitar tiempos muertos. Elabora la tasación y/o el presupuesto de la reparación, teniendo en cuenta todas las variables que intervienen para calcular el coste total de la intervención. Obtiene los tiempos de reparación, identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación. Asigna las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas plásticas o sintéticas en función de los recursos del taller para obtener el máximo rendimiento. Programa el aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles de sustitución con el departamento de recambios o con el proveedor anotando los plazos de entrega para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación.</i></p>
3	<p><i>Para organizar el proceso de reparación de piezas plásticas o sintéticas, valora previamente el daño, aplicando las técnicas de diagnóstico para determinar el alcance de las mismas. Evalúa la posibilidad de reparación o sustitución de las piezas plásticas o sintéticas dañadas, atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del</i></p>

	<p><i>fabricante para determinar el alcance de las mismas. Establece el proceso de trabajo en función del tipo de material y la naturaleza del daño, detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, equipos y productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación para evitar tiempos muertos. Elabora la tasación y/o el presupuesto de la reparación, teniendo en cuenta todas las variables que intervienen para calcular el coste total de la intervención. Obtiene los tiempos de reparación, identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación. Asigna las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas plásticas o sintéticas en función de los recursos del taller para obtener el máximo rendimiento. Programa el aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles de sustitución con el departamento de recambios o con el proveedor anotando los plazos de entrega para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para organizar el proceso de reparación de piezas plásticas o sintéticas, valora previamente el daño, aplicando las técnicas de diagnóstico para determinar el alcance de las mismas. Evalúa la posibilidad de reparación o sustitución de las piezas plásticas o sintéticas dañadas, atendiendo a cuestiones técnicas, de calidad, económicas y a las directrices del fabricante para determinar el alcance de las mismas. Establece el proceso de trabajo en función del tipo de material y la naturaleza del daño, detallando las operaciones a realizar, la utilización de herramientas, equipos y productos específicos a emplear y los puntos críticos de la reparación para evitar tiempos muertos. Elabora la tasación y/o el presupuesto de la reparación, teniendo en cuenta todas las variables que intervienen para calcular el coste total de la intervención. Obtiene los tiempos de reparación, identificando las operaciones a realizar en los baremos y los tarifarios oficiales para programar las fases de la reparación. Asigna las tareas del proceso de trabajo de reparación de las piezas plásticas o sintéticas en función de los recursos del taller para obtener el máximo rendimiento. Programa el aprovisionamiento de las piezas fijas o amovibles de sustitución con el departamento de recambios o con el proveedor anotando los plazos de entrega para evitar paralizaciones innecesarias de la reparación., pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No organiza el proceso de reparación de piezas.</i></p>

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

Escala C

4	<p><i>Para supervisar el desarrollo del proceso de reparación de elementos amovibles y/o fijos (metálicos o sintéticos), determina los puntos de control del proceso de reparación, comparando periódicamente los tiempos previstos con los invertidos para detectar posibles desviaciones del mismo en su cumplimiento. Corrige las posibles desviaciones de tiempo detectadas, realizando los ajustes en el proceso programado de reparación de los elementos metálicos y/o sintéticos para corregir los plazos de ejecución e identificar puntos críticos en los procesos. Registra el tiempo invertido en la reparación y/o la sustitución de elementos amovibles o fijos de la carrocería del vehículo en la documentación de control, anotando las incidencias, para analizar la existencia de tiempos muertos y proponer soluciones de mejora. Verifica la calidad final de la reparación ajustándola a los criterios técnicos y las recomendaciones vigentes recuperando las características del conjunto. Registra la información del proceso de reparación de los elementos metálicos o</i></p>
---	---

	<p><i>sintéticos en la documentación del taller para analizar la rentabilidad de la reparación. Controla el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales comprobando que se utilizan los equipos y los medios de seguridad durante la reparación de los elementos estructurales. Supervisa los procesos de clasificación y almacenaje de los residuos generados verificando el cumplimiento del plan establecido de eliminación de residuos.</i></p>
3	<p><i>Para supervisar el desarrollo del proceso de reparación de elementos amovibles y/o fijos (metálicos o sintéticos), determina los puntos de control del proceso de reparación, comparando periódicamente los tiempos previstos con los invertidos para detectar posibles desviaciones del mismo en su cumplimiento. Corrige las posibles desviaciones de tiempo detectadas, realizando los ajustes en el proceso programado de reparación de los elementos metálicos y/o sintéticos para corregir los plazos de ejecución e identificar puntos críticos en los procesos. Registra el tiempo invertido en la reparación y/o la sustitución de elementos amovibles o fijos de la carrocería del vehículo en la documentación de control, anotando las incidencias, para analizar la existencia de tiempos muertos y proponer soluciones de mejora. Verifica la calidad final de la reparación ajustándola a los criterios técnicos y las recomendaciones vigentes recuperando las características del conjunto. Registra la información del proceso de reparación de los elementos metálicos o sintéticos en la documentación del taller para analizar la rentabilidad de la reparación. Controla el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales comprobando que se utilizan los equipos y los medios de seguridad durante la reparación de los elementos estructurales. Supervisa los procesos de clasificación y almacenaje de los residuos generados verificando el cumplimiento del plan establecido de eliminación de residuos, pero comete pequeños fallos a lo largo del proceso que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para supervisar el desarrollo del proceso de reparación de elementos amovibles y/o fijos (metálicos o sintéticos), determina los puntos de control del proceso de reparación, comparando periódicamente los tiempos previstos con los invertidos para detectar posibles desviaciones del mismo en su cumplimiento. Corrige las posibles desviaciones de tiempo detectadas, realizando los ajustes en el proceso programado de reparación de los elementos metálicos y/o sintéticos para corregir los plazos de ejecución e identificar puntos críticos en los procesos. Registra el tiempo invertido en la reparación y/o la sustitución de elementos amovibles o fijos de la carrocería del vehículo en la documentación de control, anotando las incidencias, para analizar la existencia de tiempos muertos y proponer soluciones de mejora. Verifica la calidad final de la reparación ajustándola a los criterios técnicos y las recomendaciones vigentes recuperando las características del conjunto. Registra la información del proceso de reparación de los elementos metálicos o sintéticos en la documentación del taller para analizar la rentabilidad de la reparación. Controla el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales comprobando que se utilizan los equipos y los medios de seguridad durante la reparación de los elementos estructurales. Supervisa los procesos de clasificación y almacenaje de los residuos generados verificando el cumplimiento del plan establecido de eliminación de residuos, pero comete grandes fallos a lo largo del proceso que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No controla el desarrollo del proceso de reparación de elementos amovibles y/o fijos.</i></p>

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



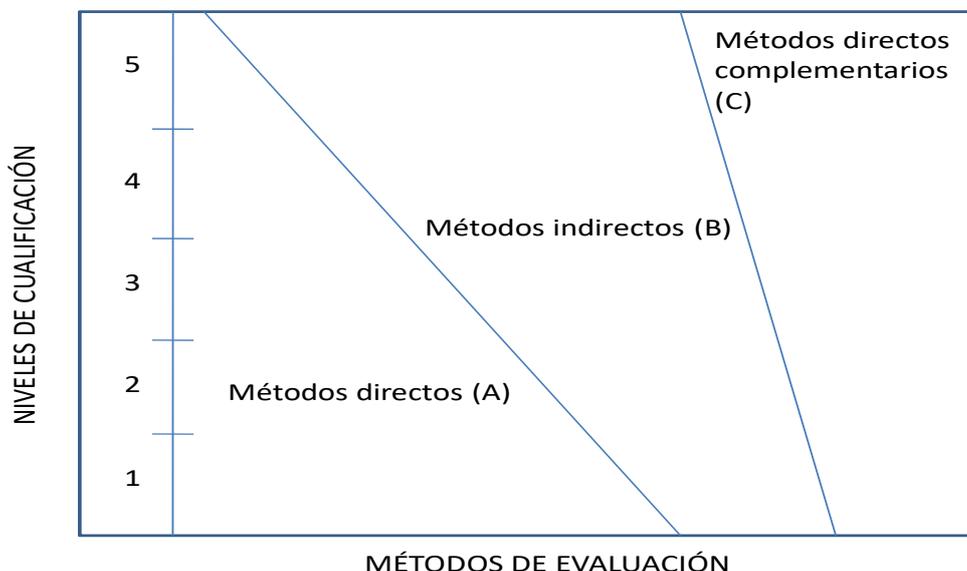
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación formal y no tenga experiencia en el proceso de Planificar los procesos de reparación de



elementos amovibles y fijos no estructurales, controlando la ejecución de los mismos, 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 o una profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del "saber estar" recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel "3" y sus competencias conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:



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

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

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

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

h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se podrá facilitar información incorrecta sobre el diagnóstico y tendrá que ser capaz de detectarlo.

Se propondrá desmontar elementos innecesarios para valorar si analiza suficientemente la deformación y su alcance.