



GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0443_2: Ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CONFECCIÓN DE
PRENDAS Y ARTÍCULOS DE PELETERÍA**

Código: TCP140_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 UC0443_2: Ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería.

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 ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería, 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. Interpretar fichas técnicas y de producción, identificando herramientas, útiles, materias primas y complementos, entre otros, para organizar el trabajo de ensamblaje.

- 1.1 El producto y las tareas (materias primas, selección de hilos, tipo de aguja a emplear según tipo de piel: nº18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, entre otros) se reconocen, interpretando la información de la ficha técnica.
- 1.2 La ficha técnica se interpreta, seleccionando el procedimiento y técnica de costura (pinza para meter el pelo, preparar tensión y puntada en máquinas, entre otros), así como determinando la secuencia del proceso productivo y la organización del trabajo.
- 1.3 Los materiales, útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en la unión de las pieles y el ensamblaje del artículo se comprueban, verificando que se corresponden con los previstos en la ficha técnica.

2. Preparar los elementos de las máquinas de ensamblaje de componentes de prendas y artículos de peletería, cambiándolos, ajustándolos y reajustándolos, si fuera el caso, a fin de disponerlos para la producción.

- 2.1 Los elementos operadores de las máquinas de ensamblaje y los materiales a unir se preparan, con la técnica especificada en la ficha técnica.
- 2.2 Las máquinas de unión, ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería se habilitan, verificando y regulando su estado, conforme a las operaciones de prueba.
- 2.3 Las máquinas se preparan, ordenadamente, aplicando criterios de seguridad personal y de los elementos de las máquinas, en el tiempo establecido por la empresa.
- 2.4 Las herramientas, útiles y aparatos de medición se utilizan, colocándose los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para prevenir posibles riesgos laborales.

3. Controlar las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles para conformar componentes, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y el flujo de materiales, a fin de obtener artículos de piel con la calidad requerida por la clientela.

- 3.1 Las pieles se unen, teniendo en cuenta el modelo indicado en la ficha técnica y las nuevas técnicas de confección.
- 3.2 Las pieles se unen, con la tensión del hilo y amplitud de puntada adecuada al tipo de piel, siendo lo más fina posible y siguiendo como guía las muescas de los patrones, a fin de evitar deformaciones en la piel.
- 3.3 Las costuras se planchan, utilizando plancha sin vapor, a fin de asentarlas.
- 3.4 Las costuras de alargue y empalmes se aplican, teniendo en cuenta el largo de la tira y la identificación de aplomos, según secuencia establecida en la ficha técnica.
- 3.5 Las pieles alargadas o empalmadas se clasifican, según tonalidades, densidad de pelo, altura de pelo, brillo, dirección de pelo, efectos ópticos, entre otros, a fin de utilizar la misma técnica de ensamblaje.



- 3.6 Las pieles (Astrakán, Mouton, Rex) se empalman, utilizando plantillas de formas específicas.
- 3.7 Los bordes de las partes refileadas de una prenda de piel se encintan, a mano, con hilo fino de algodón, montándolo posteriormente, con máquina peletera, a fin de completar el montaje de la prenda.
- 3.8 Las máquinas de unión, alargues y empalmes se manejan, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para prevenir posibles riesgos laborales.

4. Controlar las operaciones de ensamblaje y montado de componentes, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, a fin de obtener artículos de piel con la calidad requerida por la clientela.

- 4.1 Las costuras de peletería vistas se rematan, cubriéndolas con un tapacosturas (tiras de cuero muy finas) cosidas con máquinas de zig-zag en las prendas reversibles y de piel vuelta, según modelo original.
- 4.2 Las fornituras (cremalleras, botones, broches, corchetes, entre otras) se posicionan, fijándolas en el lugar previsto en el modelo, según la orden de producción.
- 4.3 Las prendas y artículos de peletería se montan, teniendo en cuenta el encaje de los aplomos y la interpretación del modelo.
- 4.4 Las prendas y artículos de peletería se forran, cortando el forro con tijera a la medida del patrón, dejando una holgura de 1,5 cm, cosiéndolo con máquina textil en primer lugar y, posteriormente, a mano para unirlo a la piel.
- 4.5 Las máquinas peleteras se manejan, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para prevenir posibles riesgos laborales.
- 4.6 Los problemas de calidad y sus causas se identifican, tomando las medidas correctivas específicas.

5. Arreglar y/o transformar prendas y artículos de peletería, aplicando las técnicas específicas, a fin satisfacer las necesidades de la clientela.

- 5.1 La prenda a arreglar y/o transformar se identifica, analizándola mediante observación visual y al tacto, así como seleccionando las pieles necesarias para llevar a cabo la actividad.
- 5.2 El patrón a utilizar para arreglar y/o transformar la piel se selecciona, entre los disponibles, teniendo en cuenta el modelo original.
- 5.3 El patrón se prepara, verificando que sus dimensiones son las requeridas para la prenda a arreglar y/o transformar.
- 5.4 La prenda se prepara, para su arreglo y/o transformación, descosiendo el forro con alfiler grueso, separando cada una de sus partes, así como entretelas, imanes, guatas, cintas de pegar, entre otros, con cuchilla de cortar.
- 5.5 El patrón se adapta a la prenda, consiguiendo el máximo aprovechamiento y expresión de la piel.

- 5.6 La piel se corta, marcando previamente en la prenda las líneas de corte con tiza, boli, entre otros, siguiendo dichas líneas, a fin de ajustar las piezas al patrón, en caso necesario.
- 5.7 Las piezas que componen la prenda se ensamblan, utilizando la técnica de unión específica y teniendo en cuenta la secuencia de operaciones, a fin de mantener la estética propuesta para la prenda en el modelo original.
- 5.8 Los adornos, remaches, broches, botones a presión, corchetes, forros, fornituras, entre otros, cuando así lo requiera el arreglo se aplican, con la técnica más adecuada a cada tipo de piel, utilizando la máquina o herramienta específica con los Equipos de Protección Individual (EPI) requeridos para evitar posibles accidentes laborales.

6. Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montaje de prendas y artículos de peletería, a fin de evitar irregularidades en el proceso productivo y lograr la calidad del producto requerida por la clientela.

- 6.1 El mantenimiento de primer nivel se aplica, según documentación técnica, instrucciones de la empresa y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos a fin de prevenir posibles riesgos laborales.
- 6.2 Los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas se detectan, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.
- 6.3 La documentación generada en el mantenimiento se recopila en formato físico y/o digital, contribuyendo a la identificación de los posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.
- 6.4 Los residuos generados en las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montaje de prendas y artículos de peletería se tratan, reciclandolos, reutilizándolos o reparándolos, según el plan de producción y gestión de residuos de la empresa.

7. Recopilar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, registrándola en soporte físico y/o digital, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de calidad.

- 7.1 Los datos recopilados se registran, en soporte físico y/o digital para su posterior tratamiento y análisis.
- 7.2 La documentación técnica se cumplimenta, anotando los datos requeridos por la dirección de la empresa, a fin de contribuir al flujo de información y al mantenimiento de la programación de la producción.
- 7.3 Las incidencias y no conformidades se anotan, aportando criterios de mejora continua, a fin de facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación.

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 **UC0443_2: Ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Sistemas de ensamblaje en peletería

- Puntadas y costuras. Agujas: tipos y aplicaciones. Clasificación, terminología y representación gráfica. Parámetros de la costura. Aplicaciones. Clasificación de métodos y características de los mismos. Parámetros según el método y proceso de unión. Aplicaciones. Hilos. Tipos y características. Aplicaciones. Operaciones de preparación de componentes de piel al ensamblaje de artículos. Normas técnicas de ensamblaje. Criterios de calidad a aplicar en virtud del método de ensamblaje. Documentación técnica. Aplicaciones. Equipos de Protección Individual (EPI). Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

2. Arreglos y transformaciones en peletería

- Arreglos: saneamiento, acortar bajos, estrechar hombros, estrechar/ensanchar, cambiar cuello, encajar escote, alargar mangas, alargar cuerpo, entre otros. Transformaciones: cambio de modelo, cambio de prenda con pelo en vertical a pelo en horizontal, cambiar prenda antigua a prenda tireada cosida en tejido, entre otras. Equipos de Protección Individual (EPI). Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos. Técnicas y herramientas.

3. Máquinas, útiles y accesorios de ensamblaje en peletería

- Máquinas de coser. Clasificación. Función y operaciones básicas. Órganos, elementos y accesorios. Agujas: tipos y aplicaciones. Regulación y ajuste. Factores influyentes. Máquinas de ciclo variable. Tipos y aplicaciones. Máquinas de disco. Tipos y aplicaciones. Máquinas de napado. Tipos y aplicaciones. Operaciones y procedimientos: cosido. Accidentes más comunes en las máquinas de ensamblaje. Equipos de Protección Individual (EPI). Dispositivos de máquinas para la seguridad activa. Normas sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

4. Operaciones y procedimientos de unión o cosido en peletería

- Preparación de pieles cortadas. Uniones por cosido. Tipos y clasificación. Equipos de Protección Individual (EPI). Normativa sobre prevención de riesgos

laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

5. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios de unión o cosido en peletería

- Manual de mantenimiento. Mantenimiento preventivo y correctivo. Equipos de Protección Individual (EPI). Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y 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:

- Demostrar un buen hacer profesional.
- Demostrar creatividad en el desarrollo del trabajo que realiza.
- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Tratar a la clientela con cortesía, respeto y discreción.
- Promover comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.
- Cumplir las medidas que favorezcan el principio de igualdad de trato y de oportunidades entre hombres y mujeres.

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 “UC0443_2: Ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería”, 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 ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar los elementos de las máquinas de ensamblaje y controlar las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles.
2. Controlar las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes y arreglar y/o transformar prendas y artículos de peletería.
3. Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montaje y recopilar la información técnica.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Exactitud en la preparación de los elementos de las máquinas de ensamblaje y control de las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Reconocimiento del producto y las tareas.- Interpretación de la ficha técnica.- Comprobación de los materiales, útiles, máquinas y/o equipos.- Preparación de los elementos operadores de las máquinas de ensamblaje y los materiales a unir.- Habilitación de las máquinas de unión, ensamblaje y montado.- Utilización de las herramientas, útiles y aparatos de medición, colocándose el EPI específico.- Unión de las pieles.- Realización del planchado de las costuras.- Clasificación de las pieles alargadas o empalmadas.- Realización del empalme las pieles (Astrakán, Mouton, Rex).- Realización del encintado de los bordes de las partes refileadas de una prenda de piel.- Manejo de las máquinas de unión, alargues y empalmes. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Exhaustividad en el control de las operaciones de ensamblaje y montado de componentes y arreglos y/o transformación de prendas y artículos de peletería.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Realización del remate de las costuras de peletería vistas.- Posicionamiento de las fornituras (cremalleras, botones, broches, corchetes, entre otras).- Montaje de las prendas y artículos de peletería.- Realización del forrado de las prendas.- Manejo de las máquinas peleteras utilizando EPI.- Identificación de los problemas de calidad y sus causas.- Identificación de la prenda a arreglar y/o transformar.- Selección y preparación del patrón a utilizar para arreglar y/o transformar la piel.- Adaptación del patrón a la prenda.- Realización del corte y ensamblaje de la piel.- Aplicación de los Los adornos, remaches, broches, botones a presión, corchetes, forros, fornituras, entre otros. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<i>Rigor en la aplicación de las operaciones de mantenimiento de</i>	<ul style="list-style-type: none">- Aplicación del mantenimiento de primer nivel.

<i>primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montaje y recopilación de la información técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Detección de los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas.- Recopilación de la documentación generada.- Tratamiento de los residuos generados.- Registro de los datos recopilados.- Cumplimentación de la documentación técnica.- Anotación de las incidencias y no conformidades. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A

4	<p><i>Para Preparar los elementos de las máquinas de ensamblaje y controlar las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles, reconoce el producto y las tareas. Interpreta la ficha técnica. Comprueba los materiales, útiles, máquinas y/o equipos. Prepara los elementos operadores de las máquinas de ensamblaje y los materiales a unir. Habilita las máquinas de unión, ensamblaje y montado. Utiliza las herramientas, útiles y aparatos de medición, colocándose el EPI específico. Une las pieles. Realiza el planchado de las costuras. Clasifica las pieles alargadas o empalmadas. Realiza el empalme las pieles (Astrakán, Mouton, Rex). Realiza el encintado de los bordes de las partes refiladas de una prenda de piel. Maneja las máquinas de unión, alargues y empalmes.</i></p>
3	<p><i>Para Preparar los elementos de las máquinas de ensamblaje y controlar las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles, reconoce el producto y las tareas. Interpreta la ficha técnica. Comprueba los materiales, útiles, máquinas y/o equipos. Prepara los elementos operadores de las máquinas de ensamblaje y los materiales a unir. Habilita las máquinas de unión, ensamblaje y montado. Utiliza las herramientas, útiles y aparatos de medición, colocándose el EPI específico. Une las pieles. Realiza el planchado de las costuras. Clasifica las pieles alargadas o empalmadas. Realiza el empalme las pieles (Astrakán, Mouton, Rex). Realiza el encintado de los bordes de las partes refiladas de una prenda de piel. Maneja las máquinas de unión, alargues y empalmes, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para Preparar los elementos de las máquinas de ensamblaje y controlar las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles, reconoce el producto y las tareas. Interpreta la ficha técnica. Comprueba los materiales, útiles, máquinas y/o equipos. Prepara los elementos operadores de las máquinas de ensamblaje y los materiales a unir. Habilita las máquinas de unión, ensamblaje y montado. Utiliza las herramientas, útiles y aparatos de medición, colocándose el EPI específico. Une las pieles. Realiza el planchado de las costuras. Clasifica las pieles alargadas o empalmadas. Realiza el empalme las pieles (Astrakán, Mouton, Rex). Realiza el encintado de los bordes de las partes</i></p>

	<i>refiladas de una prenda de piel. Maneja las máquinas de unión, alargues y empalmes, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No prepara los elementos de las máquinas de ensamblaje ni controla las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles.</i>

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

Escala B

4	<i>Para controlar las operaciones de ensamblaje y montado de componentes y arreglar y/o transformar prendas y artículos de peletería, realiza el remate de las costuras de peletería vistas. Posiciona las fornituras (cremalleras, botones, broches, corchetes, entre otras). Monta las prendas y artículos de peletería. Realiza el forrado de las prendas. Maneja las máquinas peleteras utilizando EPI. Identifica los problemas de calidad y sus causas. Identifica la prenda a arreglar y/o transformar. Selecciona y prepara el patrón a utilizar para arreglar y/o transformar la piel. Adapta el patrón a la prenda. Realiza el corte y ensamblaje de la piel. Aplica los Los adornos, remaches, broches, botones a presión, corchetes, forros, fornituras, entre otros.</i>
3	<i>Para controlar las operaciones de ensamblaje y montado de componentes y arreglar y/o transformar prendas y artículos de peletería, realiza el remate de las costuras de peletería vistas. Posiciona las fornituras (cremalleras, botones, broches, corchetes, entre otras). Monta las prendas y artículos de peletería. Realiza el forrado de las prendas. Maneja las máquinas peleteras utilizando EPI. Identifica los problemas de calidad y sus causas. Identifica la prenda a arreglar y/o transformar. Selecciona y prepara el patrón a utilizar para arreglar y/o transformar la piel. Adapta el patrón a la prenda. Realiza el corte y ensamblaje de la piel. Aplica los Los adornos, remaches, broches, botones a presión, corchetes, forros, fornituras, entre otros, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para controlar las operaciones de ensamblaje y montado de componentes y arreglar y/o transformar prendas y artículos de peletería, realiza el remate de las costuras de peletería vistas. Posiciona las fornituras (cremalleras, botones, broches, corchetes, entre otras). Monta las prendas y artículos de peletería. Realiza el forrado de las prendas. Maneja las máquinas peleteras utilizando EPI. Identifica los problemas de calidad y sus causas. Identifica la prenda a arreglar y/o transformar. Selecciona y prepara el patrón a utilizar para arreglar y/o transformar la piel. Adapta el patrón a la prenda. Realiza el corte y ensamblaje de la piel. Aplica los Los adornos, remaches, broches, botones a presión, corchetes, forros, fornituras, entre otros, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No controla las operaciones de ensamblaje y montado de componentes ni arregla y/o transforma prendas y artículos de peletería.</i>

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

Escala C

4	<i>Para aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montado y recopilar la información técnica, aplica el mantenimiento de primer nivel. Detecta los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas. Recopila la documentación generada. Trata los residuos generados. Registra los datos recopilados. Cumplimenta la documentación técnica. Anota las incidencias y no conformidades.</i>
3	<i>Para aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montado y recopilar la información técnica, aplica el mantenimiento de primer nivel. Detecta los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas. Recopila la documentación generada. Trata los residuos generados. Registra los datos recopilados. Cumplimenta la documentación técnica. Anota las incidencias y no conformidades, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montado y recopilar la información técnica, aplica el mantenimiento de primer nivel. Detecta los fallos de los elementos directamente productivos de las máquinas. Recopila la documentación generada. Trata los residuos generados. Registra los datos recopilados. Cumplimenta la documentación técnica. Anota las incidencias y no conformidades, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No aplica las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montado ni recopila la información técnica.</i>

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.

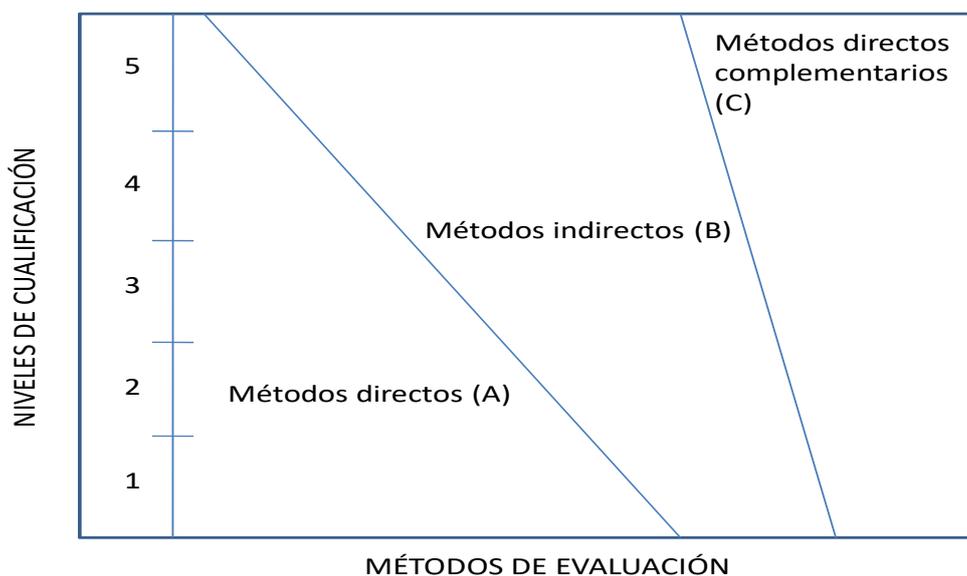
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 no formal y no tenga experiencia en el proceso de Ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería, 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 "X" y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

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