



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1855_3 Elaborar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PROYECTO Y
ELABORACIÓN ARTESANAL DE GUITARRAS,
BANDURRIAS Y LAÚDES ESPAÑOLES**

Código: ART560_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 **UC1855_3 Elaborar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles**

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 elaboración de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles, y que se indican a continuación:

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

1. Preparar y seleccionar herramientas, útiles y maderas, considerando su estado, uso y función en el proceso, ajustándose al proyecto y



cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 1.1 Afilar herramientas manuales de corte teniendo en cuenta su función en el proceso y manteniéndolas en condiciones de uso.
- 1.2 Seleccionar las maderas para el instrumento considerando sus características mecánicas y estéticas.
- 1.3 Preparar los útiles a emplear en el proceso seleccionándolos según los métodos de elaboración y montaje.
- 1.4 Elaborar útiles y plantillas a partir de los planos del instrumento y teniendo en cuenta los métodos de elaboración y montaje.
- 1.5 Elaborar moldes y soleras a partir de las plantillas garantizando la fidelidad del perfil de la caja acústica.

2. Elaborar los elementos de la tapa de la guitarra, bandurria o laúd español a partir de proyectos, mediante técnicas de talla, recorte, calibrado, vaciado y encolado, para su montaje cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 Perfilar los cantos de junta de la tapa considerando su alineación con la veta y el ángulo de contacto, garantizando la calidad y estabilidad de la junta.
- 2.2 Encolar las piezas de madera de la tapa garantizando la presión y posición durante el proceso de secado, su estabilidad e integridad.
- 2.3 Recortar la tapa sobredimensionando o a dimensión definitiva en función del proceso de montaje a seguir.
- 2.4 Precalibrar la tapa mediante cepillo manual o calibradora de lija.
- 2.5 Insertar y encolar la boquilla o roseta realizando el vaciado del zuncho de la boquilla o roseta mediante fresadora o gramil de corte circular y escoplo o formón
- 2.6 Repasar y calibrar la boquilla o roseta enrasándola con la superficie de la tapa.
- 2.7 Preparar barras, varetas y refuerzos teniendo en cuenta su posterior encolado en la tapa.
- 2.8 Trazar la ubicación de las barras, varetas y refuerzos en el interior de la tapa utilizando las plantillas o instrumentos de medida.
- 2.9 Tallar barras, varetas y refuerzos mediante formón y lija.
- 2.10 Encolar barras, varetas y refuerzos garantizando su posición y estabilidad durante el proceso.

3. Elaborar los elementos del fondo y los aros de la guitarra, bandurria o laúd español a partir de proyectos, mediante técnicas de talla, recorte, calibrado, domado y encolado, para su montaje siguiendo las especificaciones del proyecto y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 3.1 Perfilar los cantos de junta del fondo, considerando su alineación con la veta y el ángulo de contacto y garantizando la calidad y estabilidad de la junta.
- 3.2 Encolar las piezas de madera del fondo garantizando la presión y posición durante el proceso de secado, su estabilidad e integridad.
- 3.3 Recortar el fondo sobredimensionando o a dimensión definitiva dependiendo del proceso de montaje a seguir.
- 3.4 Sacar a grueso las piezas constituyentes del fondo y aros mediante cepillado o con la calibradora de lija.
- 3.5 Acuchillar las piezas constituyentes del fondo y aros garantizando los espesores definidos en el proyecto.



- 3.6 Lijar las piezas constituyentes del fondo y aros garantizando los espesores definidos en el proyecto.
- 3.7 Conformar o domar los aros mediante humedad, calor y presión u otros sistemas.
- 3.8 Recortar los extremos de los aros domados de forma transversal y verificando su forma y dimensiones sobre el molde interior o exterior.
- 3.9 Trazar la ubicación de las barras y refuerzo de la junta en el interior del fondo utilizando las plantillas o instrumentos de medida.
- 3.10 Tallar barras y refuerzos mediante formón y lija.
- 3.11 Encolar barras y refuerzos garantizando su posición y estabilidad durante el proceso.

4. *Elaborar el mango de la guitarra, bandurria o laúd español siguiendo las especificaciones del proyecto, mediante técnicas de talla, recorte, vaciado y encolado y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales protección medioambiental.*

- 4.1 Trocear la madera según las especificaciones del mango, mediante corte oblicuo según la inclinación definida, verificando que no está alabeada y realizando ajustes.
- 4.2 Encolar la cabeza o pala al mango según el procedimiento de ensamble, garantizando la presión y posición durante el proceso de secado y su estabilidad y resistencia estructural.
- 4.3 Encolar los tacos del zoque verificando la posición establecida en el proyecto garantizando la presión y posición durante el proceso de secado y su estabilidad y resistencia.
- 4.4 Elaborar la pieza de la sobrecabeza o forro de cabeza mediante encolado de una o varias chapas, verificando su función de refuerzo y estética.
- 4.5 Realizar los taladros del clavijero verificando el calibrado y dimensiones.
- 4.6 Realizar el vaciado de las ranuras del clavijero verificando el calibrado y dimensiones.
- 4.7 Realizar los cortes transversales en el zoque para el ensamble de los aros, u otro método de encastre, teniendo en cuenta la longitud de la regla de afinación.

5. *Elaborar el diapasón de la guitarra, bandurria o laúd español siguiendo las especificaciones del proyecto, mediante técnicas de cepillado, calibrado y recorte y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*

- 5.1 Trazar la forma del diapasón teniendo en cuenta la alineación de las vetas tanto en el plano externo como en el canto facilitando el cepillado.
- 5.2 Cortar la pieza de madera del diapasón cumpliendo las especificaciones de espesor máximo establecido en el proyecto.
- 5.3 Cepillar la pieza de madera del diapasón garantizando la mayor superficie de contacto con el mango.
- 5.4 Calibrar la pieza de madera del diapasón garantizando la mayor superficie de contacto con el mango.
- 5.5 Ajustar el extremo del diapasón a la boca recortándolo y perfilando.

6. *Elaborar las piezas interiores de refuerzo de la guitarra, bandurria o laúd español siguiendo las especificaciones del proyecto, mediante técnicas*



de talla, calibrado, domado y corte, cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 6.1 Preparar listones para elaborar zoquetillos o peones garantizando su sección triangular y teniendo en cuenta los ángulos determinados por la unión de los aros con la tapa.
- 6.2 Obtener zoquetillos o peones mediante corte transversal de los listones.
- 6.3 Preparar refuerzos de aros a partir de listones rectangulares mediante calibrado y cortes a media madera, acuchillado y lijado.
- 6.4 Domar los refuerzos garantizando su ajuste a la forma del instrumento.
- 6.5 Tallar el bloque o taco de culata teniendo en cuenta su ajuste a la curvatura de la culata de los aros, a la tapa y al fondo.
- 6.6 Tallar horquetas y refuerzos transversales de los aros mediante corte, cepillado y talla y teniendo en cuenta su ajuste a las superficies de contacto.

7. Elaborar las piezas interiores de refuerzo de la guitarra, bandurria o laúd español siguiendo las especificaciones del proyecto, mediante técnicas de talla, calibrado, domado y corte, cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 7.1 Elaborar la boquilla (o roseta) mediante técnicas de marquetería.
- 7.2 Elaborar la boquilla (o roseta) mediante técnicas de taracea.
- 7.3 Elaborar la boquilla (o roseta) mediante técnicas de filetería.
- 7.4 Elaborar cenefas mediante corte y pegado de chapas en forma de listones teniendo en cuenta el material seleccionado (hueso, madera, nácar, marquetería, fileteado, entre otros materiales).
- 7.5 Fabricar la placa del puente o tapilla teniendo en cuenta el material seleccionado (hueso, madera, nácar, marquetería, fileteado, entre otros materiales).
- 7.6 Elaborar la tira de culata garantizando su función estética y de remate.

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 **UC1853_3: Desarrollar el proyecto de diseño y construcción artesanal de instrumentos musicales de cuerda**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Selección y preparación de maderas, útiles y materiales en la elaboración de piezas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles artesanos.

- Identificación y determinación de tipos de maderas y otros materiales en la elaboración de piezas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles.
- Aplicación de criterios de selección de las maderas: parámetros de cualidades y de función.
- Preparación y selección de herramientas de corte y maquinaria para la elaboración de piezas para la construcción de guitarras, bandurrias y laúdes españoles: tipos y usos de herramientas y máquinas.



- Afilado y asentado de filo de herramientas de corte, mantenimiento y maquinaria.
- Elaboración y uso de útiles: plantillas, soleras, instrumentos de medida, utillaje de presión y sujeción.
- Identificación y determinación de tipos de materiales adhesivos: tipos, características y usos

2. *Precalibrado, montado y calibrado de tapas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles.*

- Aplicación de procedimientos de perfilado de cantos: técnicas y útiles.
- Aplicación de procedimientos de encolado: técnicas, herramientas y útiles.
- Aplicación de procedimientos de calibrado: técnicas, herramientas y útiles.
- Aplicación de procedimientos de recortado: técnicas, herramientas y útiles.

3. *Determinación y elaboración sistemas de barraje y varetaje en guitarras, bandurrias y laúdes españoles artesanos.*

- Determinación y elaboración de sistemas de barraje y varetaje tradicionales de tapas armónicas.
- Determinación y elaboración de sistemas de barraje y varetaje actuales de tapas armónicas.

4. *Elaboración de fondos de guitarras, bandurrias y laúdes.*

- Aplicación de procedimientos de elaboración de fondos.
- Aplicación de procedimientos de perfilado de cantos: técnicas y útiles
- Aplicación de procedimientos de encolado: técnicas y útiles.
- Aplicación de procedimientos de calibrado: técnicas y útiles.
- Aplicación de procedimientos de recortado: técnicas y útiles

5. *Elaboración de aros de guitarras, bandurrias y laúdes.*

- Aplicación de procedimientos de elaboración de aros.
- Aplicación de procedimientos de calibrado: técnicas y útiles.
- Aplicación de procedimientos de domado: técnicas y útiles.

6. *Elaboración de mástiles de guitarras, bandurrias y laúdes españoles.*

- Aplicación de técnicas y procedimientos de fabricación de mangos.
- Rechapado y elaboración de cabezas o palas.
- Taladrado, y vaciado de la pala.

7. *Elaboración de diapasones de guitarras, bandurrias y laúdes españoles.*

- Fabricación de diapasones: selección de herramientas y realización de operaciones.
- Aplicación de criterios y técnicas de trazado.
- Aplicación de técnicas de corte: útiles y herramientas.
- Aplicación de técnicas de calibrado y ajuste del diapasón al mango.

8. *Elaboración de piezas de refuerzo.*

- Selección de herramientas.
- Elaboración de zoquetillos o peones, refuerzos de aros, horquetas.



- Aplicación de técnicas de domado de tiras de refuerzo.

9. Elaboración de bloques o tacos de culata.

- Talla de bloques o tacos de culata.
- Aplicación de operaciones de ajuste del taco a la guitarra.

10. Elaboración de piezas ornamentales de guitarras, bandurrias y laúdes.

- Selección de herramientas.
- Elaboración de boquillas o rosetas (mosaico, taraceas, marquetería, incrustación y fileteado).
- Elaboración de filetes y cenefas, tapillas de puente, tiras de culata.

11. Elaboración de puentes de guitarras, bandurrias y laúdes.

- Selección de herramientas.
- Aplicación de operaciones de ranurado de puentes.
- Aplicación de operaciones de inserción de tapilla de puentes.
- Aplicación de operaciones de vaciado del canal de salida en los puentes.
- Aplicación de operaciones de vaciado de las palillas o extremos del puente.
- Aplicación de operaciones de taladrado de puentes.

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

- Aplicación de la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en la elaboración de proyectos de instrumentos musicales.
- Configuración de guitarras, bandurrias y laúdes españoles:
 - o Determinación e identificación de estructuras piezas y elementos de la caja acústica: aros, fondo, zoque, taco de culata, barras de fondo, refuerzos de fondo y aros.
 - o Determinación e identificación de estructuras piezas y elementos de la tapa armónica: tapa, barras, varetas, refuerzos de tapa, puente y boquilla.
 - o Determinación e identificación de estructuras piezas y elementos del mástil: mango, cabeza, forro de cabeza, tacón, diapasón, clavijas y clavijeros.



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 el equipo de trabajo:
 - 1.1 Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
 - 1.2 Adaptarse a la organización, integrándose en el sistema de relaciones técnico-profesionales
2. En relación con las personas:
 - 2.1 Comunicarse eficazmente con el inmediato superior y sus iguales mostrando una actitud participativa y de respeto
 - 2.2 Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados
 - 2.3 Comunicarse activamente con el cliente/usuario
 - 2.4 Establecer un diálogo constructivo en la negociación de propuestas
3. En relación con el puesto de trabajo, comportamiento personal y otros aspectos:
 - 3.1 Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
 - 3.2 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
 - 3.3 Mantener una actitud proactiva, alineándose con los objetivos estratégicos de la organización.
 - 3.4 Cumplir las medidas de seguridad y prevención de riesgos en las actividades laborales.
 - 3.5 Capacidad de autocontrol, participando en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
 - 3.6 Perseguir activamente la consecución estética en su trabajo.

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 “UC1855_3 Elaborar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles”, se tienen 1 situación/es profesional/es de evaluación y se concreta/n 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 elaborar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras y/o bandurrias y/o laúdes españoles a partir de información documental y gráfica dada. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar y acondicionar herramientas para las operaciones a realizar.
2. Seleccionar materiales para las operaciones a realizar.
3. Elaborar una solera.
4. Realizar la tapa.
5. Elaborar y domar los aros.
6. Realizar el conjunto de mástil y pala de acuerdo al proyecto dado.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se caracterizará la situación propuesta mediante un proyecto de guitarra, bandurria o laúd español al que deberá ajustar sus realizaciones
- 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

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 número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Selección y acondicionamiento de herramientas</i>	<ul style="list-style-type: none">- Verificación del estado de las herramientas- Selección de la herramienta en función de las operaciones a realizar- Acondicionamiento y afilado de las herramientas de corte, en su caso <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Selección de los materiales.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Verificación de la calidad y estado de los materiales a utilizar.- Verificación de las dimensiones- Acondicionamiento y preparación, en su caso <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Elaboración de la solera</i>	<ul style="list-style-type: none">- Trazado de piezas.- Corte de las piezas- Repasado de las piezas.- Ensamblado de las piezas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Realización de la tapa</i>	<ul style="list-style-type: none">- Trazado de las semitapas.- Ajustado de cantos de unión de las semitapas.- Encolado de las piezas.- Calibrado de la tapa.- Realización de la boca y acanaladura de la roseta. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Realización y domado de los aros</i>	<ul style="list-style-type: none">- Trazado y calibrado de los aros.- Domado de los aros.- Ajuste y recorte de los aros.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>
<i>Realización del conjunto mástil-pala</i>	<ul style="list-style-type: none">- Trazado de las piezas.- Cortado y ajustado de las piezas.- Encolado de la pala al mástil.- Tallado del mástil.- Rechapado de la pala.- Taladrado y vaciado de la pala. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala E</i></p>

Escala A

5	<i>La verificación de las herramientas es exhaustiva y sistemática; las herramientas seleccionadas son las óptimas para las operaciones a realizar, las herramientas se acondicionan eliminando defectos y optimizando su función, el afilado, en su caso, mejora el corte y mantiene la integridad de la herramienta.</i>
4	<i>La verificación de las herramientas es exhaustiva, las herramientas seleccionadas son adecuadas para las operaciones a realizar, las herramientas se acondicionan pero precisando el candidato/a aclaraciones, el afilado, en su caso, mejora el corte y mantiene la integridad de la herramienta.</i>
3	<i>La verificación de las herramientas es completa; las herramientas seleccionadas no son las adecuadas para todas las operaciones a realizar, las herramientas se acondicionan manteniéndose algunos defectos, el afilado mejora el corte pero altera la integridad de la herramienta.</i>
2	<i>La verificación de las herramientas no es completa, obviando aspectos importantes, las herramientas seleccionadas no son las adecuadas para la mayor parte de las operaciones a realizar, las herramientas se acondicionan manteniéndose algunos defectos.</i>
1	<i>El candidato/a no es capaz de seleccionar las herramientas en función del trabajo a realizar.</i>

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



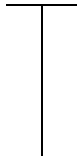
Escala B

5	<i>El trazado se corresponde fielmente con la documentación gráfica y técnica dada; el corte de las piezas es limpio y continuo, el repasado es minucioso y ajusta la pieza a sus dimensiones definitivas; el ensamblado es estable y sólido.</i>
4	<i>El trazado se corresponde con la documentación gráfica y técnica dada, con variaciones mínimas; el corte de las piezas es limpio y continuo, con defectos que pueden ser eliminados en el repasado, el repasado es minucioso y ajusta la pieza a sus dimensiones definitivas; el ensamblado es estable y sólido.</i>
3	<i>El trazado no se corresponde con la documentación gráfica y técnica presentando errores importantes, el corte de las piezas es limpio y continuo, con defectos que pueden ser eliminados en el repasado, el repasado no ajusta la pieza a sus dimensiones.</i>
2	<i>El trazado no se corresponde con la documentación gráfica y técnica; el corte de las piezas no es limpio, con defectos que no pueden ser eliminados en el repasado; el ensamblado es inestable y modifica la estructura y/o forma de la pieza proyectada.</i>
1	<i>El trazado no se corresponde con la documentación gráfica y técnica; el ensamblado es inestable y modifica la estructura y/o forma de la pieza proyectada.</i>

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

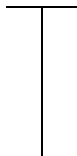
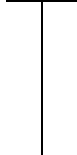
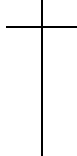
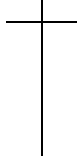
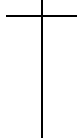
Escala C

5	<i>El trazado de las semitapas se corresponde fielmente con la documentación gráfica y técnica dada teniendo en cuenta las vetas y la estética de la madera; el ajuste de los cantos es preciso sin desperdiciar madera, el procedimiento de encolado asegura la presión y estabilidad de las piezas durante el proceso de secado, el encolado es limpio y uniforme; el calibrado se ajusta fielmente a las especificaciones dadas; la boca se realiza de forma limpia y ajustada a las especificaciones dadas; la acanaladura de la roseta se vacía manteniendo la superficie del fondo regular y uniforme.</i>
4	<i>El trazado de las semitapas se ajusta a la documentación gráfica y técnica dada teniendo en cuenta las vetas y la estética de la madera; el ajuste de los cantos es preciso; el procedimiento de encolado asegura la presión y estabilidad de las piezas durante el proceso de secado; el encolado es uniforme; el calibrado se ajusta a las especificaciones dadas, existiendo errores menores en el espesor; la boca se realiza de forma limpia y ajustada a las especificaciones dadas; la acanaladura de la roseta se vacía manteniendo la superficie del fondo regular y uniforme.</i>
3	<i>El trazado de las semitapas no tiene en cuenta las vetas y la estética de la madera; el ajuste de los cantos es bueno, pero presenta defectos que pueden solucionarse en el encolado; el proceso y resultado del encolado presenta problemas en su uniformidad y estabilidad; el calibrado no se ajusta a las especificaciones dadas en la mayor parte de su superficie; la boca presenta irregularidades; la acanaladura de la roseta se vacía presentando la superficie del fondo irregularidades.</i>
2	<i>El trazado de las semitapas no se ajusta a la documentación gráfica y técnica dada; el ajuste de los cantos presenta defectos que no pueden solucionarse en el encolado; el proceso y resultado del encolado presenta problemas en su uniformidad y estabilidad; el calibrado no se ajusta a las especificaciones dadas en la mayor parte de su superficie; la boca presenta irregularidades. La acanaladura de la roseta se vacía presentando la superficie del fondo irregularidades.</i>

- 1  *El trazado de las semitapas no se ajusta a la documentación gráfica y técnica dada; el ajuste de los cantos presenta defecto. El encolado presenta problemas graves en su uniformidad y estabilidad; el calibrado no se ajusta a las especificaciones dadas en la mayor parte de su superficie; la boca presenta irregularidades graves; la acanaladura de la roseta se vacía presentando la superficie del fondo irregularidades.*

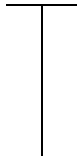
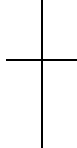
Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

Escala D

- 5  *El trazado de los aros se corresponde con la documentación gráfica y técnica dada teniendo en cuenta las vetas y la estética de la madera; el calibrado se ajusta fielmente a las especificaciones dadas; el domado reproduce fielmente las curvas definidas manteniendo la integridad de la madera; el recorte y ajuste es limpio y respeta las especificaciones dadas.*
- 4  *El trazado de los aros se corresponde con la documentación gráfica y técnica dada teniendo en cuenta las vetas y la estética de la madera; el calibrado se ajusta a las especificaciones dadas con pequeñas variaciones; el domado reproduce las curvas definidas manteniendo la integridad de la madera, precisando el candidato/a precisiones técnicas; el recorte y ajuste es limpio y respeta las especificaciones dadas.*
- 3  *El trazado de los aros se corresponde con la documentación gráfica y técnica dada sin tener en cuenta las vetas y la estética de la madera. El calibrado no se ajusta a las especificaciones dadas. El domado reproduce aproximadamente las curvas definidas manteniendo la integridad de la madera. El recorte y ajuste es limpio y respeta las especificaciones dadas.*
- 2  *El trazado de los aros se corresponde con la documentación gráfica y técnica dada sin tener en cuenta las vetas y la estética de la madera; el calibrado no se ajusta a las especificaciones dadas el domado reproduce las curvas con errores y diferencias entre las piezas manteniendo la integridad de la madera; el recorte y ajuste no es limpio y no respeta las especificaciones dadas.*
- 1  *El trazado de los aros no se corresponde con la documentación gráfica y técnica dada y sin tener en cuenta las vetas y la estética de la madera; el calibrado no se ajusta a las especificaciones dadas; el domado reproduce las curvas con errores y diferencias entre las piezas sin mantener la integridad de la madera; el candidato/a no es capaz de ajustar los aros.*

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

Escala E

- 5  *El trazado de las piezas del conjunto mástil-pala se corresponde fielmente con la documentación gráfica y técnica dada teniendo en cuenta las vetas y las características mecánicas de la madera; el ajuste de las piezas es preciso y estable; el sistema de encolado de la pala al mástil asegura la presión y estabilidad durante el proceso de secado; el tallado del mástil reproduce fielmente las secciones y formas establecidas; el rechapado de la pala aprovecha las cualidades estéticas de la chapas; el taladrado y vaciado es limpio y ajustado a las especificaciones dadas.*
- 4  *El trazado de las piezas del conjunto mástil-pala se corresponde con la documentación gráfica y técnica dada teniendo en cuenta las vetas y las características mecánicas de la madera; el ajuste de las piezas es preciso y estable, con pequeños desajustes subsanables*

	<p><i>en el proceso de encolado; el sistema de encolado de la pala al mástil asegura la presión y estabilidad durante el proceso de secado; el tallado del mástil reproduce las secciones y formas establecidas con pequeñas variaciones; el rechapado de la pala aprovecha las cualidades estéticas de la chapas; el taladrado y vaciado es limpio y ajustado a las especificaciones dadas, con pequeñas variaciones medibles.</i></p>
3	<p><i>El trazado de las piezas del conjunto mástil-pala se corresponde con la documentación gráfica y técnica dada sin tener en cuenta las vetas y las características mecánicas de la madera; el ajuste de las piezas es preciso y estable, con pequeños desajustes subsanables en el proceso de encolado; el sistema de encolado de la pala al mástil presenta problemas en la presión y estabilidad durante el proceso de secado; el tallado del mástil reproduce las secciones y formas establecidas; el rechapado de la pala aprovecha las cualidades estéticas de la chapas; el taladrado y vaciado es ajustado a las especificaciones dadas, con variaciones apreciables a simple vista.</i></p>
2	<p><i>El trazado de las piezas del conjunto mástil-pala se corresponde aproximadamente con la documentación gráfica y técnica dada sin tener en cuenta las vetas y las características mecánicas de la madera; el ajuste de las piezas presenta desajustes; el sistema de encolado de la pala al mástil presenta problemas en la presión y estabilidad durante el proceso de secado; el tallado del mástil reproduce aproximadamente las secciones y formas establecidas; el rechapado de la pala aprovecha las cualidades estéticas de la chapa; el taladrado y vaciado es ajustado a las especificaciones dadas, con variaciones apreciables a simple vista.</i></p>
1	<p><i>El trazado de las piezas del conjunto mástil-pala no se corresponde con la documentación gráfica y técnica dada y no tiene en cuenta las vetas y las características mecánicas de la madera; el ajuste de las piezas presenta desajustes; el sistema de encolado de la pala al mástil presenta problemas en la presión y estabilidad durante el proceso de secado; el tallado del mástil no reproduce las secciones y formas establecidas; el rechapado de la pala no aprovecha las cualidades estéticas de la chapas; el taladrado y vaciado no se ajusta a las especificaciones dadas.</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

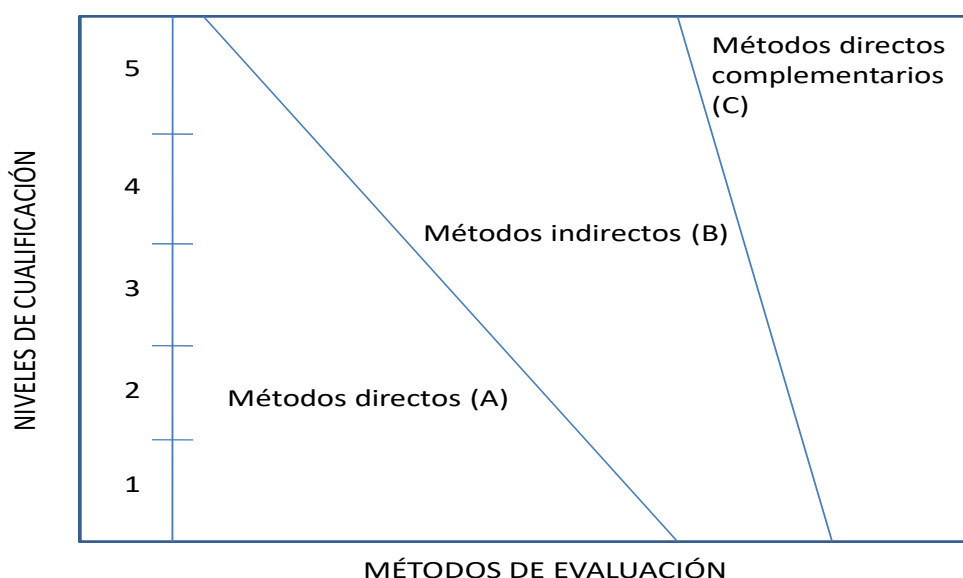
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- 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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).

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 elaboración de forma artesanal de los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles, 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.



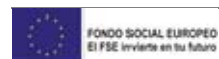
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 3. A pesar de ello, en esta competencia no sólo tienen importancia los aspectos de gestión y organización, sino también el dominio de las destrezas manuales e instrumentales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la 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 LA ELABORACIÓN ARTESANAL DE ELEMENTOS Y PIEZAS DE GUITARRAS, BANDURRIAS Y/O LAÚDES ESPAÑOLES

