



GUÍA DE EVIDENCIAS 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 que intervienen en Elaborar 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 profesionales expresadas en las realizaciones profesionales de la unidad de competencia, y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.

1. Preparar y seleccionar herramientas, útiles, adhesivos, maderas, verificando su estado, garantizando la seguridad laboral y

protección ambiental, para mantenerlos en condiciones de uso durante la realización de las piezas del instrumento.

- 1.1 Las herramientas manuales de corte se preparan en función de su utilización en el proceso, comprobando el estado de afilado y corrigiendo los problemas que pudiera presentar para mantenerlas en condiciones de uso y garantizar la calidad y seguridad de las operaciones.
- 1.2 Las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas se utilizan siguiendo las instrucciones de orden, uso, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y garantizar la prevención de riesgos laborales.
- 1.3 Las maderas del instrumento se seleccionan considerando sus características mecánicas y estéticas tales como: dureza, ancho de veta, color, vetado, densidad, entre otras, para ajustarse a las cualidades sonoras y estéticas definidas en el proyecto.
- 1.4 Los útiles a emplear en el proceso de elaboración y montaje se seleccionan, revisan y preparan, teniendo en cuenta el proyecto y los métodos de elaboración y montaje a utilizar, para garantizar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto.
- 1.5 Los útiles y plantillas se elaboran en su caso, a partir de los planos del instrumento y teniendo en cuenta los métodos de elaboración y montaje, para su utilización posterior.
- 1.6 Los moldes y soleras se elaboran a partir de las plantillas para garantizar la fidelidad del perfil de la caja acústica y facilitar el proceso de ensamblaje.

2. Elaborar la tapa de la guitarra, bandurria o laúd, a partir de las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.

- 2.1 La junta de la tapa se prepara para su encolado, perfilando sus cantos con garlopa, teniendo en cuenta su alineación y el ángulo de contacto, para garantizar la calidad y estabilidad de su unión.
- 2.2 Las piezas de madera de la tapa se encolan por sus cantos manteniendo la presión y posición durante el proceso de secado para garantizar su estabilidad e integridad.
- 2.3 La tapa se recorta sobredimensionada o a dimensión definitiva según el procedimiento de montaje establecido en el proyecto para obtener la forma definida.
- 2.4 La tapa se pre-calibra con cepillo y/o calibradora de lija, se vacía el zuncho de la boquilla con fresadora o gramil de corte circular y escoplo o formón, se inserta y encola la boquilla, se repasa una vez seca y se calibra para adecuarse a las especificaciones del proyecto.
- 2.5 Las barras, varetas y refuerzos se preparan, siguiendo las especificaciones del proyecto para su posterior encolado en la tapa.

- 2.6 La ubicación de las barras, varetas y refuerzos se traza en el interior de la tapa utilizando las plantillas, para su posterior encolado.
- 2.7 La boca se vacía utilizando un gramil de corte circular, para adecuarnos a las especificaciones del proyecto.
- 2.8 Las barras, varetas y refuerzos se encolan, se tallan y se repasan, para adecuarse a las especificaciones del proyecto.

3. Elaborar el fondo y los aros de la guitarra, bandurria o laúd a partir de las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.

- 3.1 Las piezas del fondo se preparan para su encolado, perfilando los cantos, teniendo en cuenta su alineación y el ángulo de contacto, para garantizar la calidad y estabilidad de su unión.
- 3.2 Las piezas de madera del fondo se encolan por sus cantos, manteniendo la presión y posición durante el proceso de secado para garantizar su estabilidad e integridad.
- 3.3 El fondo se recorta sobredimensionado o a dimensión definitiva según el procedimiento de montaje establecido en el proyecto para obtener la forma definida.
- 3.4 Las piezas constituyentes del fondo y aros se sacan a grueso mediante cepillado o con la calibradora de lija, se acuchillan y se liján, para obtener los espesores de cada una definidos en el proyecto.
- 3.5 Los aros se conforman o doman mediante humedad, calor y presión, u otros sistemas, para adaptarlos a la forma definida en el proyecto.
- 3.6 La longitud de los aros domados se corta transversalmente verificando su forma y dimensiones sobre el molde, interior o exterior, para su posterior montaje.
- 3.7 Las barras y el fuerzo de junta se elaboran, se trazan y se encolan en el fondo, se tallan y se repasan adecuándose a las especificaciones del proyecto.

4. Realizar el mango de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.

- 4.1 La madera se trocea según la inclinación definida mediante corte oblicuo, ajustando y encolando las superficies verificando su planitud y para obtener el mango.
- 4.2 La cabeza o pala se encola al mango según el procedimiento de ensamble establecido en el proyecto, utilizando medios de sujeción y presión, para garantizar su estabilidad durante el proceso de secado y su resistencia estructural.
- 4.3 El taco o tacos del zoque, se ajustan y encolan entre sí, y al mango, en la posición establecida en el proyecto, utilizando medios de sujeción y

presión para garantizar su estabilidad durante el proceso de secado y su resistencia estructural.

- 4.4 La pieza de la sobrecabeza o forro de cabeza se realiza mediante encolado de una o varias chapas, siguiendo las especificaciones de proyecto, para reforzar la superficie de la cabeza y al mismo tiempo cumplir una función estética.
- 4.5 La pala o cabeza se termina realizando los taladros del clavijero y vaciando las ranuras, calibrando para adecuarse a la anchura del clavijero y perfilándola mediante recortado y tallado, en su caso, respetando las especificaciones del proyecto, para garantizar el alojamiento y funcionamiento de las clavijas y definirla visual y estéticamente.
- 4.6 Los cortes transversales en el zoque para el ensamble de los aros, u otro método de encastre, se realizan teniendo en cuenta la longitud de la regla de afinación para ajustarse a las especificaciones establecidas en el proyecto.
- 4.7 La zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas se utilizan siguiendo las instrucciones de orden, uso y mantenimiento para asegurar su conservación, condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.

5. Elaborar el diapasón de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.

- 5.1 El diapasón se realiza cortando, cepillando y calibrando la madera seleccionada para obtener la superficie de contacto con el mango y el espesor máximo indicado en el proyecto.
- 5.2 El diapasón se traza con la plantilla teniendo en cuenta la alineación de las vetas tanto en el plano externo como en el canto para facilitar el cepillado.
- 5.3 El diapasón se recorta, se perfila ajustándolo a la boca para que coincida con ella.
- 5.4 La zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas se utilizan siguiendo las instrucciones de orden, uso, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.

6. Elaborar las piezas interiores de refuerzo de la guitarra, bandurria o laúd, a partir de las maderas seleccionadas, mediante las técnicas y procedimientos de corte y encolado establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.

- 6.1 Los zoquetillos o peones se obtienen a partir de las maderas seleccionadas mediante preparación de listones de sección triangular con el ángulo que determina la unión de los aros con la tapa, cortándolos en trozos transversales para ser utilizados como elementos de sujeción entre la tapa y los aros.
- 6.2 Los refuerzos de aros se obtienen a partir de listones de sección rectangular, calibrados, con cortes a media madera para facilitar su posterior domado con la forma del instrumento, se les redondea una de las aristas, se acuchillan y se lijan, para su posterior encolado en los aros del instrumento en la zona de contacto con el fondo y, si se especifica en el proyecto, también en la zona de la tapa.
- 6.3 El taco de culata se obtiene a partir de un bloque de madera que se ajusta a la curvatura de la culata de los aros, a la tapa y posteriormente al fondo, para el ensamblaje de la culata del instrumento.
- 6.4 Las horquetas y refuerzos transversales de aros se realizan, si se especifican en el proyecto, con maderas seleccionadas, cortando, cepillando, tallando para ajustarlas a las superficies de contacto.
- 6.5 La zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas se utilizan siguiendo las instrucciones de orden, uso, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.

7. Elaborar las piezas ornamentales de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.

- 7.1 La boquilla se elabora mediante procedimientos y técnicas de marquetería, taracea o filetería, entre otros, de acuerdo con el diseño establecido en el proyecto para su posterior incrustación en la boca del instrumento.
- 7.2 Las cenefas se elaboran utilizando una o varias chapas de madera cortadas longitudinalmente en forma de listones de acuerdo con el diseño establecido en el proyecto para garantizar su función estética y de protección del canto.
- 7.3 La placa del puente o tapilla se realiza en hueso, madera, nácar, marquetería, fileteado, entre otros materiales, de acuerdo con el diseño establecido en el proyecto para garantizar su función estética y de refuerzo del puente.
- 7.4 La tira de culata se elabora según las especificaciones del proyecto, mediante encolado de una o varias tiras de madera para que cumpla su función estética y de remate de la junta de culata.

8. Elaborar el puente de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.

- 8.1 El puente se realiza con madera seleccionada por su estabilidad y dureza, cepillando cara y canto, cortando el grueso, el ancho y la longitud, para obtener el bloque con las dimensiones especificadas en el proyecto.
- 8.2 La ranura de la cejuela se obtiene mediante un corte longitudinal especificado en el proyecto para su posterior alojamiento.
- 8.3 La tapilla o placa del puente se aloja realizando una caja en la superficie del puente según las especificaciones del proyecto para que cumpla su función decorativa y de refuerzo.
- 8.4 El canal de salida de cuerdas se vacía según proyecto mediante corte, fresado, talla u otros sistemas para ajustarse a las especificaciones del proyecto.
- 8.5 Las palillas o extremos del puente se vacían mediante cortes, redondeado con limas, acuchillado y lijado ajustándose a las medidas que se especifican en el proyecto.
- 8.6 El puente se termina, tras realizar los taladros para las cuerdas, acuchillándolo y lijándolo para su posterior encolado a la tapa.

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 **UC1855_3: Elaborar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Configuración de guitarras, bandurrias y laúdes españoles

- Caja acústica: aros, fondo, zoque, taco de culata, barras de fondo, refuerzos de fondo y aros.
- Tapa armónica: tapa, barras, varetas, refuerzos de tapa, puente y boquilla.
- Mástil: mango, cabeza, forro de cabeza, tacón, diapasón, clavijas y clavijeros.

2. Procedimientos y procesos de selección y preparación de maderas, útiles y materiales en la elaboración de piezas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles artesanos

- Tipos de maderas y otros materiales usuales en función de piezas de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles.
- Criterios de selección de las maderas por sus cualidades y la función que deben cumplir.
- Procedimientos de preparación: herramientas de corte y maquinaria para la elaboración de piezas para la construcción de guitarras, bandurrias y laúdes artesanas, operaciones de afilado y asentado de filo, mantenimiento de herramientas y maquinaria.
- Útiles: plantillas, soleras, instrumentos de medida, utillaje de presión y sujeción.
- Materiales adhesivos.

- Medidas de seguridad relacionadas con la preparación de maderas y otros materiales para la elaboración artesanal de las diferentes piezas de la guitarra, bandurria y laúd español, normativa sobre prevención de riesgos laborales y ambientales.

3. Sistemas de barraje y varetaje en guitarras, bandurrias y laúdes españoles artesanos

- Sistemas de barraje y varetaje tradicionales de tapas armónicas.
- Sistemas de barraje y varetaje actuales de tapas armónicas.

4. Procedimientos de elaboración de mástiles de guitarras, bandurrias y laúdes españoles

- Operaciones, herramientas y procesos de realización de mangos.
- Operaciones, herramientas y procesos de realización de diapasones.
- Sistemas de determinación de la ubicación de los trastes: cálculo matemático, geométrico, entre otros.
- Medidas de seguridad laboral y ambiental relacionadas con la elaboración del mástil: normativa sobre prevención de riesgos laborales y ambientales.

5. Técnicas de elaboración de piezas ornamentales de guitarras, bandurrias y laúdes

- Técnicas de elaboración de boquillas o rosetas (mosaico, taraceas, marquetería, fileteado): operaciones, herramientas y procesos.
- Técnicas de elaboración de filetes y cenefas, tapillas de puente, tiras de culata: operaciones, herramientas y procesos.
- Medidas de seguridad laboral y ambiental relacionadas con la preparación de las distintas piezas exteriores y ornamentales: normativa sobre prevención de riesgos laborales y ambientales.

6. Técnicas de elaboración de tapas, fondos y aros de guitarras, bandurrias y laúdes

- Técnicas de elaboración de tapas: operaciones, herramientas y procesos de realización.
- Técnicas de elaboración de fondos: operaciones, herramientas y procesos de realización.
- Técnicas de elaboración de aros: operaciones, herramientas y procesos de realización.
- Medidas de seguridad laboral y ambiental relacionadas con la preparación de las distintas piezas exteriores y ornamentales: normativa sobre prevención de riesgos laborales y ambientales.

7. Procedimientos de elaboración del puente de guitarras, bandurrias y laúdes

- Operaciones, herramientas y procesos de ranurado de puentes.
- Operaciones, herramientas y procesos de inserción de tapilla de puentes.

- Operaciones, herramientas y procesos de vaciado del canal de salida en los puentes.
- Operaciones, herramientas y procesos de vaciado de las palillas o extremos del puente.
- Operaciones, herramientas y procesos de taladrado de puentes.
- Medidas de seguridad laboral y ambiental relacionadas con la elaboración del puente: normativa sobre prevención de riesgos laborales y ambientales.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas de la empresa.
- Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para utilizarlos en su trabajo.
- Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización artesana y sus procesos.
- Demostrar responsabilidad ante los éxitos y ante los fracasos y errores.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa artesana.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa artesana.
- Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

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 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 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 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>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 desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</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.

	<ul style="list-style-type: none">- 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. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<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>
<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>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></p>
3	<p><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, aunque cometa ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	

	<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, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>Seleccionar y acondicionar herramientas para las operaciones a realizar.</i>

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

Escala B

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 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, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<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, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No elabora una solera.</i>

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

Escala C

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 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, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<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, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	No realiza la tapa.

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

Escala D

4	<i>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.</i>
3	<i>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, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>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, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	No elabora ni doma los aros

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

Escala E

4	<i>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 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>
3	<i>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 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, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>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 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, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza el conjunto de mástil y pala de acuerdo al proyecto dado.</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.

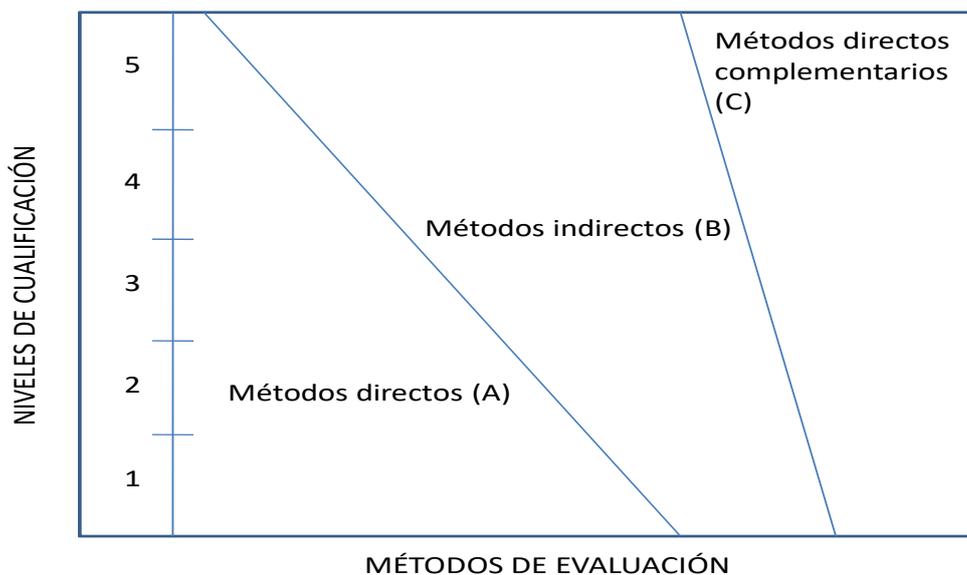
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá

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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Elaborar de forma artesanal 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 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 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.