



GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2356_2: Gestionar el proceso de bordado”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL:
ARTESANALES DE BORDADO

OPERACIONES

Código: TCP696_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 UC2356_2: Gestionar el proceso de bordado.

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 Gestionar el proceso de bordado, 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. Seleccionar la técnica, materiales y medios que hay que aplicar para asegurar el proceso de bordado, interpretando el diseño planteado.

- 1.1 La técnica de bordado (sobrepuesto, de realce, de aplicación, a canutillo, con elementos decorativos, entre otras), se determina en función del diseño, valorando la viabilidad del mismo.
- 1.2 Los puntos para bordar (punto de seda, de matiz, punto liso, cadeneta, pespunte, de arena o el de cordoncillos, entre otros) se seleccionan en función del material y el efecto que se quiera conseguir según el diseño.
- 1.3 Los medios requeridos (útiles, herramientas, maquinaria, materias primas, entre otros) se seleccionan atendiendo a la técnica de bordado para la organización del proceso.

2. Preparar el proceso de bordado teniendo en cuenta los recursos humanos y materiales, a fin de garantizar la calidad del mismo.

- 2.1 El proceso de bordado se organiza creando la lista de operaciones según los elementos que intervienen en el diseño, para distribuir el trabajo y optimizar la rentabilidad de los recursos.
- 2.2 Las materias primas necesarias para garantizar el desarrollo del proceso de bordado se cotejan con las existencias del almacén, abasteciendo de las no existentes.
- 2.3 El coste de producción del bordado o escandallo se deduce teniendo en cuenta las horas de trabajo requeridas y el consumo de materiales, para calcular el precio final del producto.
- 2.4 El taller de bordado se organiza distribuyendo el trabajo en función de la lista de operaciones, para evitar paros en el proceso.
- 2.5 El boceto del bordado se verifica, comprobando que se encuentra dibujado en la escala requerida según el diseño, y en caso contrario, comunicarlo al personal encargado de la dirección artística.
- 2.6 El área de trabajo se revisa comprobando la iluminación, la seguridad de las máquinas de bordar y las condiciones ergonómicas del operario.
- 2.7 Las piezas cortadas de tejido, piel u otro material para el bordado, que requieren un acabado de consistencia, se revisan, cotejando el proceso de entretelado o encolado, conforme a la información indicada en el diseño.

3. Controlar el proceso de bordado, comprobando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la obtención de piezas, prendas o artículos bordados.

- 3.1 La transferencia del boceto sobre el material para bordar se verifica, comprobando que la silueta dibujada corresponde con la del patrón.
- 3.2 La preparación en el bastidor de las piezas para bordar se verifica, asegurando la posición inicial de la zona que se va a trabajar, y que se cumple la secuencia establecida en la lista de operaciones.
- 3.3 El proceso de bordado se controla, verificando que se efectúa atendiendo a las características de los materiales (dureza del tejido, calidad de los hilos y otros), así como la técnica (sobrepuesto, de realce, de aplicación, a canutillo, con elementos decorativos, entre otras) y siguiendo la secuencia prefijada según lista de operaciones.



- 3.4 Las piezas se bordan siguiendo las marcas del boceto transferido, comprobando que se ajusta al modelo especificado en el diseño.
- 3.5 El proceso de bordado se controla, constatando que la máquina de bordar se manipula evitando riesgos de atrapamiento (manteniendo la distancia adecuada frente a las mismas, evitando el cabello y prendas sueltas, y otros accesorios que lo provoquen, entre otros).
- 3.6 La aguja de bordar se verifica comprobando su estado, sustituyéndola en caso de deterioro (doblada, desgastada, oxidada, entre otros), para su posterior depósito en los contenedores dispuestos para dicho fin.

4. Revisar las operaciones de bordado a fin de obtener el proyecto de diseño previsto, asegurando el acabado del mismo.

- 4.1 Las operaciones de bordado se controlan visualmente, comprobando la exactitud y calidad del punto, a fin de evitar irregularidades en el acabado.
- 4.2 Los defectos o anomalías detectados (dobletes, remates, encogimientos, embebidos, frunces, entre otros) que no se ajusten a los requisitos de calidad se reparan, evitando deteriorar la obra bordada.
- 4.3 El descosido, en caso necesario, para volver a realizar ciertas operaciones de bordado, se verifica comprobando que se utilizan las herramientas específicas (descosedor, cortahilos, tijeras, entre otras), para evitar el deterioro de la pieza en su manipulación.

5. Efectuar el mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos utilizados en los procesos de bordado, comprobando su funcionamiento, a fin de evitar paros.

- 5.1 El funcionamiento de las máquinas y equipos que intervienen en el bordado se comprueba considerando las variables de velocidad, fuerza, presión, temperatura y otros, según el manual de instrucciones.
- 5.2 El estado de los elementos de las máquinas y equipos de bordado especificados como de primer nivel tales como los transmisores (correas, poleas) y operadores (aguja, prensatelas, barra de aguja, tensores, dientes de arrastre, entre otros) se comprueba, detectando los elementos gastados o deteriorados y las posibles anomalías de funcionamiento.
- 5.3 Las piezas o elementos averiados o defectuosos se sustituyen en los equipos y máquinas, restableciendo su funcionamiento, comunicando al personal responsable mediante informe de anomalías detectadas, según la documentación técnica e instrucciones de la empresa.
- 5.4 Los elementos de protección para evitar riesgos en el proceso de bordado tales como dispositivos de freno de motor, resguardos contra la proyección de agujas, protectores de accionamiento involuntario, entre otros, se verifican comprobando su estado y funcionamiento según el manual de la máquina de bordar.
- 5.5 Los elementos transmisores y operadores de las máquinas de bordar, así como los elementos de protección se sustituyen comprobando que



estén fuera de funcionamiento y utilizando guantes de protección para evitar contacto con elementos contaminantes (aceites, productos químicos, entre otros).

- 5.6 Las incidencias se registran en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa, transmitiendo con prontitud, al personal especializado, las que sobrepasan las responsabilidades asignadas.

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 **UC2356_2: Gestionar el proceso de bordado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Elección de técnicas de bordado

- Interpretación de diseños de bordado.
- Viabilidad de proyectos de bordado.
- Valoración económica y técnica de proyectos de bordado.

2. Organización del proceso de bordado

- Lista de operaciones para el proceso de bordado.
- Cálculo de medios humanos y materiales para el proceso de bordado.
- Elección de materiales para bordar.
- Aprovisionamiento y selección de proveedores.
- Cronograma y distribución de trabajo.
- Salud laboral en el puesto de trabajo de bordado.

3. Control del proceso de bordado

- Valoración de la técnica de transferencia de bocetos.
- Parámetros de revisión de montaje de bastidores.
- Secuencia de control de técnicas de bordado.

4. Revisión de bordados

- Estudio organoléptico del trabajo.
- Técnicas de descosido.
- Técnicas de remoción de bordado.
- Ajuste de piezas.

5. Mantenimiento básico de máquinas de bordar

- Operaciones de engrase, limpieza y conservación de la máquina de bordar.
- Sustitución de agujas.
- Normativa sobre protección medioambiental y sobre planificación de la actividad preventiva asociada al mantenimiento de máquinas de bordar.

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.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Mantener una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.
- Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de los clientes.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

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 “UC2356_2: Gestionar el proceso de bordado”, 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 gestionar el proceso de bordado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades

1. Organizar el proceso de bordado
2. Controlar el proceso de bordado
3. Efectuar el mantenimiento de primer nivel de máquinas de bordar

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de boceto de bordado con las instrucciones para su desarrollo, manual de la máquina de bordado y otros elementos auxiliares requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los medios necesarios para facilitar el bordado: materiales para transferir bordados, hilos de seda, oro o plata, hilo de oro o plata en canutillo, hilos de algodón mercerizado o de otras fibras, hilos sintéticos para bordado, agujas de bordar, tijeras de bordar, descosedor, cortahilos, dedales, dediles, bastidores, lupa, abalorios, aljófares, pedrería (cristal o sintética) y otros elementos decorativos, máquina de bordar, tejidos, entretelas, útiles de limpieza de las máquinas.
- Se comprobará la destreza del candidato o candidata en la realización de bordados.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias técnicas, por ejemplo desenhebrado de la máquina de bordar o selección errónea de los materiales para el bordado.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se dispondrá del manual de calidad y protección medioambiental y la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y de protección medioambiental.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Rigor en la organización del proceso de bordado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de la técnica, materiales y medios.- Creación de la lista de operaciones.- Revisión de la existencia de las materias primas.- Deducción del coste de producción.- Organización del taller de bordado.- Verificación del boceto del bordado.- Revisión del área de trabajo.- Revisión de las piezas cortadas <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Rigor en el control del proceso de bordado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Verificación de la transferencia del boceto sobre el material para bordar.- Verificación de la preparación en el bastidor.- Comprobación del bordado.- Comprobación de la exactitud y calidad del punto.- Reparación los posibles defectos o anomalías detectados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficacia en el mantenimiento de primer nivel de máquinas de bordar</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación del funcionamiento de las máquinas.- Comprobación del estado de los elementos de las máquinas.- Sustitución de las piezas o elementos averiados.- Verificación de los elementos de protección.- Sustitución los elementos transmisores y operadores.- Registro de las incidencias <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 permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 20%</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 organizar el proceso de bordado, selecciona la técnica, materiales y medios que hay que aplicar interpretando el diseño planteado. Crea la lista de operaciones según los elementos que intervienen en el diseño. Revisa la existencia de materias primas necesarias para el bordado. Deduce el coste de producción del bordado o escandallo teniendo en cuenta las horas de trabajo requeridas y el consumo de materiales y calcula el precio final del producto. Distribuye el trabajo en función de la lista de operaciones. Verifica el boceto del bordado, comprobando que se encuentra dibujado en la escala requerida según el diseño. Revisa el área de trabajo y comprueba la iluminación, la seguridad de las máquinas de bordar y las condiciones ergonómicas del operario. Revisa las piezas cortadas que requieren un acabado de consistencia e indica las que requieren entretelado o encolado.</i></p>
3	<p><i>Para organizar el proceso de bordado, selecciona la técnica, materiales y medios que hay que aplicar interpretando el diseño planteado. Crea la lista de operaciones según los elementos que intervienen en el diseño. Revisa la existencia de materias primas necesarias para el bordado. Deduce el coste de producción del bordado o escandallo teniendo en cuenta las horas de trabajo requeridas y el consumo de materiales y calcula el precio final del producto. Distribuye el trabajo en función de la lista de operaciones. Verifica el boceto del bordado, comprobando que se encuentra dibujado en la escala requerida según el diseño. Revisa el área de trabajo y comprueba la iluminación, la seguridad de las máquinas de bordar y las condiciones ergonómicas del operario. Revisa las piezas cortadas que requieren un acabado de consistencia e indica las que requieren entretelado o encolado, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para organizar el proceso de bordado, selecciona la técnica, materiales y medios que hay que aplicar interpretando el diseño planteado. Crea la lista de operaciones según los elementos que intervienen en el diseño. Revisa la existencia de materias primas necesarias para el bordado. Deduce el coste de producción del bordado o escandallo teniendo en cuenta las horas de trabajo requeridas y el consumo de materiales y calcula el precio final del producto. Distribuye el trabajo en función de la lista de operaciones. Verifica el boceto del bordado, comprobando que se encuentra dibujado en la escala requerida según el diseño. Revisa el área de trabajo y comprueba la iluminación, la seguridad de las máquinas de bordar y las condiciones ergonómicas del operario. Revisa las piezas cortadas que requieren un acabado de consistencia e indica las que requieren entretelado o encolado, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i></p>
1	<p><i>No organiza el proceso de bordado.</i></p>

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

Escala B

4	<p><i>Para controlar el proceso de bordado, verifica la transferencia del boceto sobre el material comprobando que la silueta dibujada corresponde con la del patrón. Verifica la preparación en el bastidor de las piezas para bordar, se asegura de que la zona que se va a trabajar esté en su posición inicial y que se cumple la secuencia establecida en la lista de operaciones. Comprueba el bordado y verifica que se efectúa atendiendo a las características de los materiales (dureza del tejido, calidad de los hilos y otros), así como la técnica (sobrepuesto, de realce, de aplicación, a canutillo, con elementos decorativos, entre otras). Comprueba la exactitud y la calidad del punto. Repara los posibles defectos o anomalías detectados (dobletes, remates, encogimientos, embebidos, frunces, entre otros) que no se ajusten a los requisitos de calidad.</i></p>
3	<p><i>Para controlar el proceso de bordado, verifica la transferencia del boceto sobre el material comprobando que la silueta dibujada corresponde con la del patrón. Verifica la preparación en el bastidor de las piezas para bordar, se asegura de que la zona que se va a trabajar esté en su posición inicial y que se cumple la secuencia establecida en la lista de operaciones. Comprueba el bordado y verifica que se efectúa atendiendo a las características de los materiales (dureza del tejido, calidad de los hilos y otros), así como la técnica (sobrepuesto, de realce, de aplicación, a canutillo, con elementos decorativos, entre otras). Comprueba la exactitud y la calidad del punto. Repara los posibles defectos o anomalías detectados (dobletes, remates, encogimientos, embebidos, frunces, entre otros) que no se ajusten a los requisitos de calidad, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para controlar el proceso de bordado, verifica la transferencia del boceto sobre el material comprobando que la silueta dibujada corresponde con la del patrón. Verifica la preparación en el bastidor de las piezas para bordar, se asegura de que la zona que se va a trabajar esté en su posición inicial y que se cumple la secuencia establecida en la lista de operaciones. Comprueba el bordado y verifica que se efectúa atendiendo a las características de los materiales (dureza del tejido, calidad de los hilos y otros), así como la técnica (sobrepuesto, de realce, de aplicación, a canutillo, con elementos decorativos, entre otras). Comprueba la exactitud y la calidad del punto. Repara los posibles defectos o anomalías detectados (dobletes, remates, encogimientos, embebidos, frunces, entre otros) que no se ajusten a los requisitos de calidad, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i></p>
1	<p><i>No controla el proceso de bordado.</i></p>

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

Escala C

4	<p><i>Para realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas de bordar, comprueba su funcionamiento considerando las variables de velocidad, fuerza, presión, temperatura y otros, según el manual de</i></p>
---	---

	<p><i>instrucciones. Comprueba el estado de los elementos considerados de primer nivel tales como los transmisores (correas, poleas) y operadores (aguja, prensatelas, barra de aguja, tensores, dientes de arrastre, entre otros) y detecta los gastados o deteriorados y las posibles anomalías de funcionamiento. Sustituye las piezas o elementos averiados o defectuosos, restableciendo su funcionamiento y, en su caso realiza un informe de anomalías detectadas. Verifica los elementos de protección tales como dispositivos de freno de motor, resguardos contra la proyección de agujas, protectores de accionamiento involuntario, entre otros y comprueba su estado y funcionamiento. Sustituye los elementos transmisores y operadores de primer nivel, así como los elementos de protección, comprobando que la máquina esté fuera de funcionamiento y utiliza guantes de protección para evitar contacto con elementos contaminantes (aceites, productos químicos, entre otros). Registra las incidencias en el libro de mantenimiento.</i></p>
3	<p><i>Para realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas de bordar, comprueba su funcionamiento considerando las variables de velocidad, fuerza, presión, temperatura y otros, según el manual de instrucciones. Comprueba el estado de los elementos considerados de primer nivel tales como los transmisores (correas, poleas) y operadores (aguja, prensatelas, barra de aguja, tensores, dientes de arrastre, entre otros) y detecta los gastados o deteriorados y las posibles anomalías de funcionamiento. Sustituye las piezas o elementos averiados o defectuosos, restableciendo su funcionamiento y, en su caso realiza un informe de anomalías detectadas. Verifica los elementos de protección tales como dispositivos de freno de motor, resguardos contra la proyección de agujas, protectores de accionamiento involuntario, entre otros y comprueba su estado y funcionamiento. Sustituye los elementos transmisores y operadores de primer nivel, así como los elementos de protección, comprobando que la máquina esté fuera de funcionamiento y utiliza guantes de protección para evitar contacto con elementos contaminantes (aceites, productos químicos, entre otros). Registra las incidencias en el libro de mantenimiento, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para realizar el mantenimiento de primer nivel de máquinas de bordar, comprueba su funcionamiento considerando las variables de velocidad, fuerza, presión, temperatura y otros, según el manual de instrucciones. Comprueba el estado de los elementos considerados de primer nivel tales como los transmisores (correas, poleas) y operadores (aguja, prensatelas, barra de aguja, tensores, dientes de arrastre, entre otros) y detecta los gastados o deteriorados y las posibles anomalías de funcionamiento. Sustituye las piezas o elementos averiados o defectuosos, restableciendo su funcionamiento y, en su caso realiza un informe de anomalías detectadas. Verifica los elementos de protección tales como dispositivos de freno de motor, resguardos contra la proyección de agujas, protectores de accionamiento involuntario, entre otros y comprueba su estado y funcionamiento. Sustituye los elementos transmisores y operadores de primer nivel, así como los elementos de protección, comprobando que la máquina esté fuera de funcionamiento y utiliza guantes de protección para evitar contacto con elementos contaminantes (aceites, productos químicos, entre otros). Registra las incidencias en el libro de mantenimiento, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i></p>
1	<p><i>No realiza el mantenimiento de primer nivel de máquinas de bordar.</i></p>

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



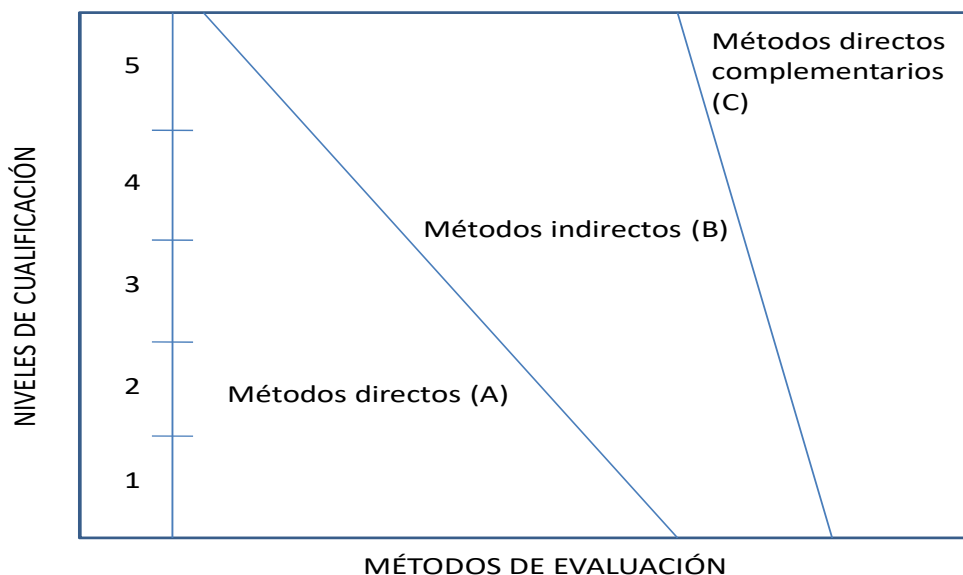
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
 - Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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



2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación formal y no tenga experiencia en el proceso de Gestionar el proceso de bordado, 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 "2" 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.

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

Utilizar al menos tres bocetos de bordados para realizar con diferentes técnicas, materiales y medios.