



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN  
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



FONDO SOCIAL EUROPEO  
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE  
EDUCACIÓN Y FORMACIÓN  
PROFESIONAL

DIRECCIÓN GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES

## GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0196\_2: Ensamblar piezas de tejidos y laminados”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ENSAMBLAJE DE  
MATERIALES**

**Código: TCP070\_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 *UC0196\_2: Ensamblar piezas de tejidos y laminados*.

### 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 el ensamblado de piezas y laminados, y que se indican a continuación:

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

#### 1. **Planificar el trabajo a efectuar, a partir de las fichas técnicas específicas del proceso industrial de ensamblado de piezas de tejidos y laminados.**

- 1.1 Obtener la información requerida para la planificación del proceso productivo (preparación de componentes, tipo de unión, y otras) del ensamblado de



- piezas de tejidos y laminados previsto en las fichas técnicas de diseño y producción.
- 1.2 Seleccionar máquinas, útiles y herramientas según el proceso previsto en la ficha técnica de producción.
  - 1.3 Seleccionar materiales (tejidos, forros, entretelas y otros) y los accesorios requeridos (botones, cremalleras, broches, y otros), indicados en la ficha técnica de producción.
  - 1.4 Organizar el puesto de trabajo según procesos requeridos en la ficha técnica de producción.
  - 1.5 Comprobar que los materiales, accesorios, útiles, máquinas y/o equipos seleccionados son los necesarios para el proceso previsto en la ficha técnica de producción.

**2. Preparar las máquinas para los procesos de ensamblaje de piezas tejidas y laminadas, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 2.1 Preparar las máquinas requeridas para el ensamblado por distintas técnicas (costura, pegado, termosellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia, entre otras), regulando los elementos operadores de las mismas, en su caso introduciendo datos de programas, según la ficha técnica de producción.
- 2.2 Reajustar parámetros de las máquinas de ensamblaje según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso.
- 2.3 Medir los parámetros de las máquinas, utilizando los aparatos, herramientas, y útiles específicos en función de las operaciones previstas y las tolerancias admitidas, según ficha de producción.

Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**3. Efectuar operaciones de ensamblaje de los componentes y fornituras controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la producción de prendas o artículos, con la calidad prevista en ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 3.1 Preparar las piezas que forman el artículo (tejido, forros, entretelas, y otros), señalando la posición de los complementos (botones, adornos, aplicaciones, y otros) según tipos de componentes indicados en las fichas técnicas de diseño y producción.
- 3.2 Ensamblar piezas en los materiales requeridos, utilizando las máquinas y herramientas necesarias y aplicando las técnicas especificadas en ficha técnica de producción.
- 3.3 Aplicar los complementos (elementos ornamentales, botones, adornos y otros) y etiquetas (identificación empresa de comercialización, composición e identificación) en la posición señalada en el artículo, aplicando las técnicas específicas según los materiales y calidad requerida en ficha técnica.
- 3.4 Aplicar controles de calidad intermedios, establecidos en los intervalos previstos según plan de producción.



- 3.5 Revisar las prendas y artículos ensamblados, siguiendo los criterios de calidad y normativa de la empresa
- 3.6 Clasificar prendas y artículos revisados, agrupándolos por niveles de calidad, siguiendo los criterios y normativa de la empresa.
- 3.7 Reasignar las cargas de trabajo, sincronizando los procedimientos de producción siguiendo las instrucciones recibidas.
- 3.8 Detectar los posibles defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de responsabilidad asignada.
- 3.9 Transmitir informe de defectos de calidad detectados en el ensamblado que sobrepasan su nivel de competencia, al responsable superior, siguiendo los procedimientos de la empresa.

Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**4. Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en los procesos de ensamblado de piezas de tejidos y laminados, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 4.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas de ensamblado y las variables de velocidad, fuerza, presión y otros de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
- 4.2 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los equipos y máquinas de ensamblado de piezas de tejidos y laminados, en las operaciones de mantenimiento preventivo ó correctivo.
- 4.3 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
- 4.4 Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.
- 4.5 Transmitir informe de anomalías detectadas y necesidades de mantenimiento que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.

Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**5. Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso de ensamblado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad de la empresa.**

- 5.1 Cumplimentar documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.
- 5.2 Anotar incidencias y no conformidades, aportando los criterios de mejora, en los procesos y productos obtenidos.
- 5.3 Registrar la información en el formato requerido para su empleo en los procedimientos de la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

**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 UC0196\_2: Ensamblar piezas de tejidos y laminados.

**1. Planificación del trabajo a efectuar, a partir de las fichas técnicas específicas del proceso industrial de ensamblado de piezas de tejidos y laminados.**

- Documentación técnica específica de la planificación del ensamblado:
  - Diagramas de procesos.
  - Diagramas de recorrido.
  - Procesos de ensamblaje de piezas de tejidos y laminados.
  - Listas de operaciones secuenciadas.
  - Métodos de trabajo: proceso operativo, transporte.
  - Parámetros de control.
- Listado de máquinas, herramientas y útiles:
  - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.
  - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales que intervienen en el ensamblado:
  - Tipos y características generales. Aplicaciones.
  - Presentación de materiales: piezas cortadas preparadas y/o ensambladas.
  - Accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.
  - Fornituras y accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.

**2. Preparación de las máquinas para los procesos de ensamblaje según ficha técnica de producción.**

- Documentación técnica para la preparación de máquinas para ensamblado de tejidos y laminados:
  - Ordenes de preparación de máquinas.
- Preparación de máquinas según ficha técnica:
  - Máquinas y herramientas de uso en el ensamblaje.
- Equipo técnico para la preparación de las máquinas:
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Herramientas y útiles específicas de la preparación.
  - Acondicionado de útiles y herramientas requeridas.
  - Cambios y sustituciones de elementos operativos.
  - Reajustar parámetros. Tolerancias admitidas.
  - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.

**3. Operaciones de ensamblaje de los componentes y fornitureas controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la producción de prendas o artículos.**

- Proceso de ensamblado de piezas de tejidos y laminados:
  - Tipos de artículos, características y aplicaciones.
  - Procesos de ensamblado básicos.
  - Operaciones de preparación en el ensamblado.



- Materiales que intervienen en el proceso de ensamblado de prendas o artículos:
  - Piezas cortadas de tejidos exteriores, forros, entretelas y otros.
  - Piezas preparadas para el proceso.
  - Piezas de complementos y fornituras.
  - Accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.
  - Refuerzos preparados para el ensamblado.
- Procedimientos de ensamblado de componentes de tejidos y laminados:
  - Secuenciación de operaciones de ensamblado.
  - Tipos de unión: puntadas y costuras a mano y a máquina.
  - Operaciones manuales de distintos componentes.
  - Secuenciación de aplicaciones de fornituras.
  - Etiquetas: identificación empresa de comercialización, composición e identificación.
- Calidad en la fase de ensamblado de artículos en tejidos y laminados.
  - Parámetros de control.
  - Intervalos de control.
  - Tolerancias permitidas.

#### **4. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en los procesos de ensamblado de piezas de tejidos y laminados.**

- Documentación técnica de los equipos y máquinas del mantenimiento:
  - Fichas técnicas de preparación de maquinas.
  - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
  - Manual de mantenimiento de la empresa.
  - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
  - Informe de conservación y mantenimiento de maquinas de ensamblado.
  - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas de ensamblaje de tejidos en primer nivel:
  - Mantenimiento preventivo y correctivo.
  - Procedimientos y técnicas aplicables.
  - Operaciones de montaje y desmontaje.
  - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento:
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
  - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
  - Equipo de medición y control de parámetro.

#### **5. Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso de ensamblado, resultados y calidad del producto.**

- Informe de resultados y mejoras en las actividades de ensamblado:
  - De productos y procesos aplicados.
  - Control de la calidad de los artículos.
  - Etiquetado de calidad.
  - Observación de posibles defectos.
  - Informes técnicos específicos.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Propuestas de posibles mejoras.



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

- Documentación técnica aplicable al proceso industrial de ensamblado:
  - Ordenes de fabricación.
  - Fichas técnicas de diseño.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Diagramas de recorrido.
  - Métodos de trabajo.
  - Procesos básicos de producción de artículos del vestir: prendas, calzado y de marroquinería.
  - Tipos de artículos, características y aplicaciones.
- Calidad en el ensamblaje de prendas y artículos en tejidos y laminados:
  - Control del proceso y producto.
  - Parámetros de control.
  - Intervalos de control.
  - Especificaciones para el control de calidad.
  - Pautas de control.
  - Tolerancias, características a controlar.
  - Criterios de aceptación.
  - Útiles de medida y comprobación.
- Máquinas, herramientas y útiles de uso en ensamblaje:
  - Tipos y características.
  - Prestaciones y aplicaciones.
  - De coser: planas, columnas, brazo, de ciclo fijo y continuo, overlock, ojaladoras y otras.
  - De grapar, colocar broches, coser botones, ojete y otras.
  - Herramientas y útiles específicas.
- Transporte en proceso de ensamblaje de prendas y artículos:
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del textil y confección:
  - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
  - Uso y manejo adecuado de los EPIs.
  - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
  - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

**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 los superiores o responsables:

1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.



- 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
  - 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
  - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales:
- 2.1 Tratar a éstos con respeto.
  - 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
  - 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
  - 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
  - 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
  - 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.
3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad:
- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
  - 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
  - 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
  - 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
  - 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
  - 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
  - 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
4. En relación con otros aspectos de la profesionalidad:
- 4.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable posibles contingencias.
  - 4.2 Mantener en buen estado de uso de los equipos de protección individual.
  - 4.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
  - 4.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
  - 4.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional
  - 4.5 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

## **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 UC0196\_2: Ensamblar piezas de tejidos y laminados, 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 efectuar el ensamblado de las piezas de tejidos y laminados, que componen una prenda o artículo del vestir, según las especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar las piezas de tejido y laminados, y complementos que componen la prenda o artículo, según la ficha técnica.
2. Preparar las máquinas, útiles, herramientas y auxiliares requeridos.
3. Efectuar las operaciones de ensamblado por cosido (adorno o unión) de las piezas preparadas y de los accesorios que componen la prenda o el artículo.
4. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de fichas técnicas de diseño y fabricación.
- Se dispondrá de materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.



- Se dispondrá de maquinaria, útiles y herramienta técnica, materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los equipos de protección individual requeridos.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias imprevistas.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato/a 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, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación de las piezas de tejido, laminados y complementos requeridos por el ensamblaje la prenda o artículo.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica en la preparación de los materiales requeridos en el ensamblado de las piezas de tejidos y laminados.</li><li>- Organización del trabajo.</li><li>- Idoneidad en la elección de las piezas de tejidos, forros entretelas y refuerzos requeridos.</li><li>- Elección de los complementos requeridos: cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros.</li><li>- Señalización de la posición de los complementos requeridos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>



<p><i>Preparación de las máquinas, útiles, herramientas y auxiliares requeridos en las operaciones de ensamblaje previsto.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada sobre máquinas, útiles, herramientas y accesorios para ensamblado de las piezas de tejidos y laminados.</li><li>- Selección de herramientas y equipo requerido.</li><li>- Operatividad de las máquinas de coser, pegar, remachar, entre otras requeridas.</li><li>- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.</li><li>- Regulación de los elementos operadores de las máquinas.</li><li>- Reajuste de los parámetros de presión, velocidad y tiempo de las máquinas después de la prueba.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<p><i>Ensamblado por cosido (adorno o unión) de las piezas preparadas y de los accesorios que forman la prenda o el artículo.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica sobre el ensamblado de la prenda o artículo.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Unión de las piezas exteriores e interiores del artículo.</li><li>- Aplicación de componentes: bolsillos sobrepuestos o por inserción, aberturas y otros.</li><li>- Aplicación de los accesorios requeridos en la posición señalada.</li><li>- Aplicación de las fornituras y etiquetas.</li><li>- Cumplimiento de la calidad de ensamblado, dentro de las tolerancias admitidas.</li><li>- Verificación que la prenda o artículo tiene las dimensiones previstas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación específica de las actividades desarrolladas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Registro de datos de las actividades realizadas de ensamblaje.</li><li>- Registro en su caso de incidencias y no conformidades de las actividades realizadas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil y confección.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

5  Se preparan con minuciosidad las máquinas, herramientas, útiles y accesorios requeridos en las operaciones de ensamblaje de una prenda o artículo, a partir de la información técnica



	<i>proporcionada, efectuando los cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba de las mismas, y verificando que se encuentran en buen estado de uso.</i>
4	<b><i>Se preparan las máquinas, herramientas, útiles y accesorios requeridos en las operaciones de ensamblaje de una prenda o artículo, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios sustanciales de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros, comprobando determinando factores que intervienen en la prueba de las mismas, y verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></b>
3	<i>Se preparan las máquinas, herramientas, útiles y accesorios requeridos en las operaciones de ensamblaje de una prenda o artículo, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y no comprobando los factores que intervienen en la prueba de las mismas, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i>
2	<i>Se preparan las máquinas, herramientas, útiles y accesorios requeridos en las operaciones de ensamblaje de una prenda o artículo, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares, no regulando los elementos operadores, ni ajustando los parámetros y considerando innecesaria la prueba de las mismas, no verificando su estado de uso.</i>
1	<i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas en las operaciones de ensamblaje de una prenda o artículo, no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores.</i>

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

### **Escala B**

5	<i>La prenda o el artículo se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando con destreza las máquinas y herramientas necesarias, uniéndose perfectamente por cosido las piezas exteriores e interiores, aplicando componentes, accesorios, fornituras y etiquetas, según requerimientos, comprobando las dimensiones previstas y la calidad del ensamblaje es muy ajustado con las tolerancias admitidas.</i>
4	<b><i>La prenda o el artículo se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas necesarias, uniéndose adecuadamente por cosido las piezas exteriores e interiores, aplicando componentes, accesorios, fornituras y etiquetas según requerimientos, comprobando aceptablemente las dimensiones previstas y la calidad del ensamblaje, con las tolerancias admitidas.</i></b>
3	<i>La prenda o el artículo se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas necesarias, uniéndose por cosido las piezas exteriores e interiores, aplicando algunos componentes con dificultad, entre otros algunos accesorios, fornituras y etiquetas, de acuerdo a los requerimientos, comprobando aceptablemente imperfecciones en las dimensiones previstas y la calidad del ensamblaje con las tolerancias admitidas.</i>



2	<i>La prenda o el artículo se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando alguna de las máquinas y herramientas necesarias, uniendo por cosido las piezas exteriores e interiores de forma incorrecta, impidiendo la aplicación de algunos componentes, accesorios, fornituras y etiquetas de acuerdo a los requerimientos.</i>
1	<i>La prenda o el artículo, se ha ensamblado, no utilizando la documentación técnica proporcionada, uniendo por cosido las piezas sin rigor, utilizando máquinas y herramientas innecesarias.</i>

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



## Escala C

5	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje, registrando los datos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades de las mismas e informando minuciosamente de la calidad final de la prenda o artículo.</i>
4	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje, registrando los datos significativos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades de las mismas e informando de la calidad de la prenda o artículo.</i>
3	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje, registrando de forma incompleta los datos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades de las mismas e informando insuficientemente de la calidad de la prenda o artículo.</i>
2	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje, registrando de forma errónea los datos de las actividades efectuadas, y de forma incompleta la calidad de la prenda o artículo.</i>
1	<i>No ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje, ni registrando los datos de las actividades efectuadas.</i>

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

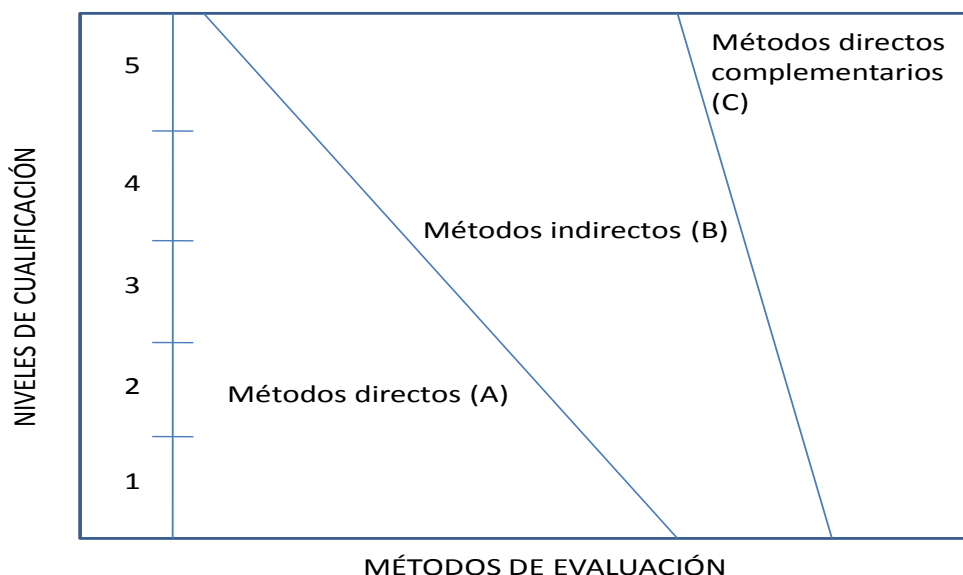
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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:

- 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 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 el ensamblado de piezas de tejidos y laminados, 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 2. 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) En 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.