



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

“UC0443_2 Realizar el ensamblaje y montaje de componentes de prendas y artículos de peletería”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CORTE, MONTADO Y ACABADOS EN PELETERIA

Código: TCP140_2

NIVEL: 2



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la *UC0443_2 Realizar el ensamblaje y montaje de componentes de prendas y artículos de peletería*.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la selección de materiales y productos para el proceso de confección, 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 de los procedimientos de ensamblaje y montaje de componentes de prendas y artículos de peletería.

- 1.1 Obtener la información requerida sobre los productos para la planificación de los procedimientos de ensamblaje y montaje de componentes de pieles previsto en las fichas técnicas de diseño y producción.
- 1.2 Determinar el procedimiento de trabajo y su organización siguiendo las fichas técnicas de diseño y producción.
- 1.3 Comprobar los materiales previstos que intervienen en la unión de pieles y ensamblaje del artículo, a partir de las fichas técnicas de diseño y producción.
- 1.4 Seleccionar los útiles, máquinas y/o equipos, según el proceso de unión de pieles y ensamblaje del artículo previsto, a partir de la ficha técnica de producción.
- 1.5 Organizar el puesto de trabajo según el proceso de ensamblaje del artículo requerido en la ficha de producción.

2. Preparar las máquinas requeridas para efectuar el proceso de ensamblaje de pieles y montaje del artículo previsto, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Preparar las máquinas necesarias en los procedimientos de ensamblaje de pieles y montaje del artículo previsto, regulando los elementos operadores de las mismas, según la ficha técnica de producción.
 - 2.2 Efectuar operaciones de prueba de ensamblaje, comprobando la calidad de la unión, según requerimientos de la ficha técnica.
 - 2.3 Medir los parámetros de las máquinas y equipos, utilizando las herramientas, útiles y aparatos de ajustes necesarios para la preparación de las mismas, según ficha técnica de producción.
 - 2.4 Reajustar parámetros de las distintas máquinas, según resultados de las operaciones de prueba, requerimientos del proceso y criterios de la empresa.
 - 2.5 Comprobar que los parámetros de las máquinas preparadas se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas en ficha técnica de producción.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Efectuar las operaciones de unión de alargues y empalmes de las pieles para conformar componentes, controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales requeridos, con la calidad prevista en ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Unir pieles según la dirección del pelo, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, comprobando la invisibilidad de las puntadas, siguiendo las especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.
- 3.2 Alargar las pieles ensamblando las piezas cortadas, teniendo en cuenta el largo de la tira, dirección del pelo y la identificación de aplomos, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, según secuencia establecida en la ficha de producción.



- 3.3 Clasificar las pieles alargadas, revisando las posibles variaciones en el color, densidad del pelo, flexibilidad, suavidad entre otros y agrupándolas por niveles de calidad, según especificaciones de la ficha técnica de producción y normativa de la empresa.
 - 3.4 Detectar los posibles defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de responsabilidad asignada.
 - 3.5 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 las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes, controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la producción de artículos de peletería, con la calidad prevista en ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Preparar los componentes requeridos (pieles, forros, entretelas y otros) y complementos (elementos ornamentales, cremalleras, broches, botones y otros) para el ensamblaje, según especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.
 - 4.2 Ensamblar las piezas del artículo o componentes precisos, teniendo en cuenta las características de las pieles alargadas (color, dirección del pelo, aplomos y otros), aplicando las técnicas específicas de cosido y utilizando las máquinas y herramientas requeridas, según especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.
 - 4.3 Preparar las piezas requeridas de aplicación sobrepuesta o cubre costuras, utilizando las máquinas y herramientas necesarias y diferentes modalidades de acabado, según especificaciones de la ficha técnica de producción.
 - 4.4 Aplicar las fornituras (cremalleras, botones, broches, entre otras) y en su caso, etiquetas (identificación empresa de comercialización, composición e identificación) en la posición señalada en el componente o artículo, aplicando las técnicas específicas en las fichas técnicas de diseño y producción.
 - 4.5 Ejecutar las operaciones de montaje y forrado del artículo, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, teniendo en cuenta el encaje de los aplomos, según especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.
 - 4.6 Comprobar que los artículos o componentes de piel ensamblados cumplen con las tolerancias y los niveles de calidad especificados en ficha técnica y normativa de la empresa.
 - 4.7 Detectar los posibles los defectos de calidad del ensamblado, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de responsabilidad asignada.
 - 4.8 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.

5. Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas utilizadas en los procesos de ensamblado y montaje de



artículos de peletería, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas utilizadas en el ensamblado y montado de artículos de peletería, y sus variables (velocidad, fuerza, presión y otros), según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
 - 5.2 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas de ensamblado y montado de artículos de peletería, en las operaciones de mantenimiento preventivo ó correctivo.
 - 5.3 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en las máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
 - 5.4 Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.
 - 5.5 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.

6. 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.

- 6.1 Registrar datos de las actividades realizadas, para su posterior utilización.
- 6.2 Anotar incidencias y no conformidades, aportando criterios de mejora en los procesos y productos obtenidos.
- 6.3 Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0443_2: Realizar el ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Planificación del trabajo, a partir de las fichas técnicas específicas, de los procedimientos de ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería.

- Documentación técnica específica de la planificación del ensamblado y montado de prendas y artículos de peletería:
- Diagramas de procesos.
 - Diagramas de recorrido.
 - Procesos de ensamblaje de piezas de pieles o cueros y tejidos.



- 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 y montaje de prendas y artículos de peletería:
 - 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 requeridas para efectuar el proceso de ensamblaje de pieles y montaje del artículo previsto, según ficha técnica de producción.

- Documentación técnica para la preparación de máquinas para ensamblado de pieles y montaje del artículo:
 - Ordenes de preparación de máquinas.
 - Preparación de máquinas según ficha técnica
 - Máquinas y herramientas de uso en el ensamblaje y montaje.
- 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 unión de alargues y empalmes de las pieles para conformar componentes, controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales requeridos, con la calidad prevista en ficha técnica.

- Documentación técnica referente a alargues y empalmes de las pieles:
 - Ficha técnica de diseño.
 - Ordenes de fabricación.
 - Normativa de la empresa.
- Procedimientos de alargues y empalmes de las pieles:
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Operaciones de preparación de las piezas de pieles cortadas.
 - Unión por costura invisible de piezas de pieles según la dirección del pelo.
 - Identificación de aplomos, revisión de los largos de las tiras y dirección del pelo.
- Clasificación de las pieles alargadas:
 - Revisión de las variaciones en el color, densidad del pelo, flexibilidad, suavidad entre otros.
 - Agrupación por niveles de calidad.
 - Detectar defectos de calidad.
- Máquinas de ensamblado de pieles o cueros:
 - Tipos, características y aplicaciones.



- Calidad en la fase de alargues y empalmes de pieles o cuero:
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias permitidas.

4. Operaciones de ensamblaje y montaje de componentes, controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la producción de artículos de peletería, con la calidad prevista en ficha técnica de producción.

- Documentación técnica referente al ensamblaje y montaje de artículos de peletería:
 - Ficha técnica de diseño.
 - Ordenes de fabricación.
 - Normativa de la empresa.
- Proceso de ensamblado de piezas de pieles y cueros:
 - Tipos de artículos, características y aplicaciones.
 - Procesos de ensamblado básicos.
- Operaciones de preparación de los componentes de pieles alargadas:
 - Preparación de componentes: forros, entretelas, refuerzos y otros.
 - Complementos: elementos ornamentales, cremalleras, broches, botones y otros.
- Procedimientos de ensamblado de componentes de prendas y artículos de peletería:
 - Secuenciación de operaciones de ensamblado.
 - Tipos de unión: pegado y cosido. Encintado.
 - Costuras de adorno y unión. Puntadas y costuras a mano y a máquina.
 - Operaciones manuales de distintos componentes.
 - Hilos, adhesivos y fornituras
 - Aplicaciones de fornituras.
 - Etiquetas: identificación empresa de comercialización, composición e identificación.
- Operaciones de montaje y forrado del artículo de peletería:
 - Unión de los componentes.
 - Aplomado de la prenda.
 - Forrado de la prenda o artículo.
- Máquinas de preparación, ensamblado y montaje de prendas y artículos de peletería:
 - Tipos y características. Prestaciones y aplicaciones.
 - Herramientas y útiles específicas.
- Calidad en la fase de ensamblado y montaje de prendas y artículos de peletería:
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias permitidas.

5. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas utilizadas en los procesos de ensamblado y montaje de artículos de peletería.

- 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 máquinas de ensamblado.
- Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas de preparación y ensamblaje o aparado de pieles en primer nivel:
 - De encolar, doblar, picar, coser y otras.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables
 - Anomalías de funcionamiento.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Detección de elementos desgastados y/o deteriorados.
 - Sustitución de elementos averiados o desgastados.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
 - Puesta a punto de las máquinas.
- 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.

6. Documentación técnica referente al proceso de ensamblado, resultados y calidad del producto, y gestión de la calidad de la empresa.

- Informe de resultados y mejoras en las actividades de ensamblado de prendas y artículos de peletería:
 - 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 de artículos en peletería:

- Ordenes de fabricación.
- Fichas técnicas de diseño y de producción.
- Diagramas de procesos operativos.
- Diagramas de recorrido.
- Métodos de trabajo.
- Procesos básicos de producción de prendas y artículos de peletería:
 - Tipos de artículos, características y aplicaciones.
 - Tipos de componentes de piel o cuero.
 - Tipos y características de hilos, adhesivos, fornituras, etiquetas.
- Calidad en el ensamblaje de prendas y artículos e peletería:
 - Control del proceso y producto.
 - Especificaciones para el control de calidad.
 - Pautas de control. Tolerancias.



- Criterios de aceptación.
- Útiles de medida y comprobación.
- Manual de procedimientos y normas de calidad.
- Transporte interno en proceso de ensamblaje de prendas y artículos de peletería:
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector de la confección y peletería:
 - 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 deberá:

- 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 deberá:

- 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 deberá:

- 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.
- 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.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0443_2: Realizar el acabado de artículos y prendas de peletería, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar el ensamblado de las piezas alargadas de pieles y cueros, que componen una prenda o artículo de peletería, 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 cortadas de pieles o cueros, y otros materiales, que componen la prenda o artículo de peletería, según la ficha técnica.
2. Preparar las máquinas, útiles, herramientas y auxiliares requeridos.



3. Efectuar las operaciones de unión de alargues y empalmes de las pieles para conformar componentes de la prenda o artículo de peletería.
4. Efectuar el ensamblado y montado de la prenda o artículo de peletería, según la ficha técnica.
5. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de fichas técnicas de diseño y fabricación.
- Se dispondrá de pieles y cueros, materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de maquinaria, útiles y herramienta técnica, 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:



Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<p><i>Preparación de las piezas cortadas de pieles o cueros, y otros materiales, que componen la prenda o artículo de peletería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de todos los materiales requeridos en el ensamblaje y montaje de artículos de peletería.- Organización del trabajo.- Idoneidad en la elección de las piezas cortadas de pieles, forros entretelas y refuerzos requeridos.- Preparación de las piezas de piel y cuero a empalmar.- Utilización de máquinas, herramientas y útiles requeridos.- Elección de los complementos requeridos: cremalleras, botones, broches, elementos ornamentales, adornos, etiquetas y otros. <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 el ensamblado y montaje de artículo de peletería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre máquinas, útiles, herramientas y accesorios para el ensamblaje y montaje de artículos de peletería.- Selección de herramientas y equipo requerido.- Operatividad de las máquinas de dobladillar, picado, coser, entre otras requeridas.- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.- Regulación de los elementos operadores de las máquinas.- Reajuste de los parámetros de presión, velocidad y tiempo de las máquinas después de la prueba. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Operaciones de unión de piezas de pieles por alargues y empalmes para conformar componentes.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre alargues y empalmes de pieles para conformar componentes de artículos de peletería.- Unión por costura invisible de piezas de pieles según la dirección del pelo.- Revisión de los largos de las tiras empalmadas y dirección del pelo.- Identificación de aplomos de los componentes de pieles alargadas o empalmadas.- Observación de las variaciones en el color, densidad del

	<p>pelo, flexibilidad, suavidad entre otros.</p> <ul style="list-style-type: none">- Clasificación de los componentes de pieles alargadas o empalmadas.- Detectar posibles defectos de calidad en la unión de piezas de los componentes. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Operaciones de ensamblaje y montaje de componentes de una prenda o artículo de peletería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre ensamblaje y montaje de componentes de una prenda o artículo de peletería.- Manejo de máquinas y herramientas requeridas en el ensamblaje y montaje.- Unión por pegado y cosido (adorno o unión) de los componentes de piel.- Encintado y doblado de componentes de piel.- Cosido manual de distintos componentes.- Ensamblado de los componentes de tejidos y otros materiales.- Aplomado de la prenda.- Forrado de la prenda o artículo.- Aplicación de las fornituras.- Comprobación de tolerancias de calidad en el ensamblaje y montaje según especificaciones técnicas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación específica de las actividades de ensamblaje y montaje desarrolladas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Registro de datos de las actividades de ensamblaje y montaje realizadas.- Registro en su caso de incidencias y no conformidades de las actividades. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector confección y peletería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección. <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	<i>Se preparan con minuciosidad las máquinas, herramientas, útiles y accesorios requeridos en las operaciones de ensamblaje y montaje de artículos de peletería, a partir de la información técnica 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	<i>Se preparan las máquinas, herramientas, útiles y accesorios requeridos en las operaciones de ensamblaje y montaje de artículos de peletería, 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>
3	<i>Se preparan las máquinas, herramientas, útiles y accesorios requeridos en las operaciones de ensamblaje y montaje de artículos de peletería, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios no sustanciales 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 y montaje de artículos de peletería, 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 y montaje de artículos de peletería, 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>Se han efectuado convenientemente las uniones de alargues y empalmes para el conformado de componentes para prendas o artículos de peletería, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, revisando hábilmente los largos de las tiras empalmadas y dirección del pelo, comprobando las tolerancias de calidad y especificaciones de ficha técnica, clasificando los componentes o artículos revisados.</i>
4	<i>Se han efectuado las uniones de alargues y empalmes para el conformado de componentes para prendas o artículos de peletería, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, revisando los largos de las tiras empalmadas y dirección del pelo, comprobando las tolerancias de calidad y especificaciones de ficha técnica, clasificando los componentes o artículos revisados.</i>
3	<i>Se han efectuado las uniones de alargues y empalmes para el conformado de componentes para prendas o artículos de peletería, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, revisando con</i>



	<i>dificultad los largos de las tiras empalmadas y dirección del pelo, comprobando sin rigor las tolerancias de calidad y especificaciones de ficha técnica, clasificando incorrectamente los componentes o artículos revisados.</i>
2	<i>Se han efectuado las uniones de alargues y empalmes para el conformado de componentes para prendas o artículos de peletería, utilizando de forma inadecuada las máquinas y herramientas requeridas, revisando sin rigor los largos de las tiras empalmadas y dirección del pelo, no comprobando las tolerancias de calidad y especificaciones de ficha técnica, clasificando incorrectamente los componentes o artículos revisados.</i>
1	<i>No ha efectuado las uniones de alargues y empalmes para el conformado de componentes para prendas o artículos de peletería, no utilizando las máquinas y herramientas requeridas, revisando sin rigor los largos de las tiras empalmadas y dirección del pelo, y no clasificando los componentes o artículos revisados.</i>

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



Escala C

5	<i>Se han efectuado las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes precisos de una prenda o artículo de peletería, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando con destreza las máquinas y herramientas requeridas, uniendo y encintando los componentes previstos de piel, aplomando y forrando la misma, aplicando correctamente las fornituras y comprobando las tolerancias de calidad.</i>
4	<i>Se han efectuado las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes precisos de una prenda o artículo de peletería, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, uniendo y encintando los componentes previstos de piel, aplomando y forrando la misma, aplicando correctamente las fornituras y comprobando las tolerancias de calidad.</i>
3	<i>Se han efectuado las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes precisos de una prenda o artículo de peletería, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, uniendo y encintando algunos de los componentes previstos de piel, aplomando y forrando la misma, aplicando correctamente las fornituras y comprobando con dificultad las tolerancias de calidad.</i>
2	<i>Se han efectuado las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes precisos de una prenda o artículo de peletería, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando algunas de las máquinas y herramientas requeridas, uniendo y encintando incorrectamente los componentes previstos de piel, aplomando y forrando la misma, aplicando las fornituras, comprobando sin rigor las tolerancias de calidad.</i>
1	<i>No han efectuado las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes precisos de una prenda o artículo de peletería, no siguiendo la documentación técnica proporcionada, utilizando de forma inadecuada las máquinas y herramientas requeridas, uniendo y encintando erróneamente los componentes previstos de piel, sin aplomar y forrando de modo incorrecto la misma.</i>

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

Escala D

5	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje y montado de una prenda o artículo de peletería, registrando los datos de las actividades efectuadas, en su caso las incidencias y no conformidades de las mismas, y realizando detalladamente el informe de la calidad del mismo.</i>
4	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje y montado de una prenda o artículo de peletería, registrando algunos de los datos de las actividades efectuadas, en su caso las incidencias y no conformidades de las mismas y realizando el informe de la calidad del mismo.</i>
3	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje y montado de una prenda o artículo de peletería, registrando de forma incompleta los datos de las actividades efectuadas, en su caso las incidencias y no conformidades de las mismas y realizando el informe de la calidad del mismo con algunos errores no significativos.</i>
2	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje y montado de una prenda o artículo de peletería, registrando de forma errónea los datos de las actividades efectuadas, y realizando de forma incompleta el informe de calidad del mismo.</i>
1	<i>No ha cumplimentado la documentación específica del proceso de ensamblaje y montado de una prenda o artículo de peletería, 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.

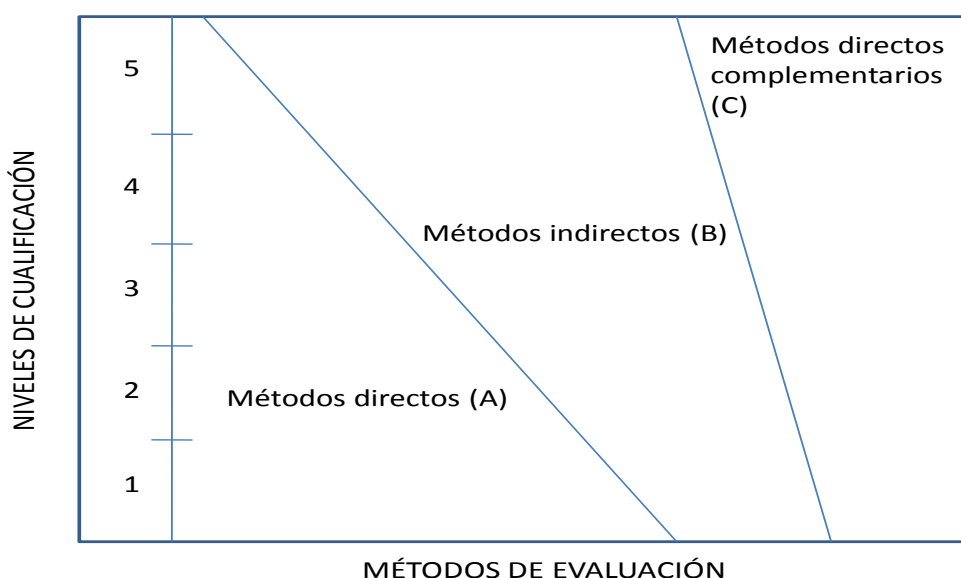
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 la selección de pieles, 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. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, 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.

- h) Para el desarrollo de esta Situación Profesional Evaluación se recomienda tener como referencia un artículo o prenda de peletería sencilla, donde se puedan aplicar las actividades propuestas.

