



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

“UC0450_2: Realizar el montado y acabado de artículos de marroquinería”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MONTADO Y ACABADO
DE CALZADO Y MARROQUINERÍA**

Código: TCP143_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 *UC0450_2: Realizar el montado y acabado de artículos de marroquinería*.

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 realización del montado y acabado de artículos de marroquinería, 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 de diseño y producción de artículos de marroquinería.*



- 1.1 Obtener la información requerida para la planificación del proceso productivo previsto en ficha técnica.
- 1.2 Seleccionar máquinas, útiles y herramientas según el proceso previsto en la ficha técnica de producción.
- 1.3 Seleccionar los materiales (piezas cosidas exterior e interior, refuerzo entre otros) y los accesorios requeridos (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas, y otros), indicados en la ficha técnica de producción.
- 1.4 Organizar el puesto de trabajo según procesos adaptados en la ficha técnica de producción.

2. Preparar las máquinas de montaje y acabado de artículos de marroquinería, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Organizar el puesto de trabajo según procesos adaptados en la ficha técnica de producción.
 - 2.2 Preparar las máquinas de montaje (costura, pegado, termosellado, unión por ultrasonidos, entre otras), regulando los elementos operadores de las mismas, según ficha técnica de producción.
 - 2.3 Reajustar parámetros de las máquinas de montaje, según los resultados de las operaciones de prueba.
 - 2.4 Preparar las máquinas de acabado (natural, brillo, pulido y otras), regulando los elementos operadores teniendo en cuenta la ficha técnica de producción.
 - 2.5 Reajustar parámetros de las máquinas de acabado con arreglo a las operaciones de prueba.
 - 2.6 Comprobar los parámetros de las máquinas, utilizando las herramientas, útiles y aparatos de medida, en función de las operaciones previstas y las tolerancias admitidas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Efectuar el montaje de artículos de marroquinería controlando el funcionamiento de los medios de producción y el flujo de materiales, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Preparar las piezas base y refuerzos que forman el artículo, señalando la posición de los complementos (herrajes, asas, cerraduras, boquillas, ruedas entre otros) según tipos de componentes indicados en la ficha técnica de diseño y producción.
- 3.2 Montar las piezas exteriores e interiores del artículo (estuches, maletas, bolsos y otros), aplicando las técnicas específicas (cosido, pegado, grabado, termo sellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia y otras) en función de los materiales y la calidad requerida.
- 3.3 Aplicar los accesorios (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas y otros) en la posición señalada en el artículo, aplicando las técnicas específicas en función de los materiales y calidad requerida.
- 3.4 Verificar las dimensiones y holguras de los elementos ensamblados del artículo y el funcionamiento de los accesorios (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas y otros) empleados, según tolerancias admitidas y



- especificaciones de la ficha técnica de producción.
- 3.5 Detectar los defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada.
- 3.6 Transmitir los defectos de calidad detectados en los artículos al responsable superior.
- 3.7 Comprobar la calidad del montado de las piezas y accesorios, en los intervalos previstos, garantizando los objetivos de producción.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Efectuar el acabado de artículos de marroquinería para conferirles las características de calidad y aspecto de presentación final, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Preparar los artículos de marroquinería para las operaciones de acabado, según ficha técnica de producción.
- 4.2 Preparar los productos, máquinas y herramientas requeridas, para las operaciones de acabado previstas, según ficha técnica de producción.
- 4.3 Acabar el artículo, aplicando las operaciones de limpieza y repasado, utilizando los productos, máquinas y herramientas requerida.
- 4.4 Efectuar la presentación final (relleno de papel, etiquetas, embolsado, entre otros) del artículo, en función de sus características aplicando procedimientos y técnicas establecidas.
- 4.5 Efectuar retoques superficiales en zonas dañadas de los artículos igualando la superficie de los mismos, dentro de su nivel de competencia, los importantes son comunicados, al responsable inmediato.
- 4.6 Comprobar que los artículos acabados cumplen con las tolerancias y los niveles de calidad establecidos, en los intervalos previstos, asegurando los objetivos de la producción.
- 4.7 Detectar la falta de calidad en los artículos acabados definiendo las mismas transmitir informe al personal responsable.
- 4.8 Complimentar la documentación requerida con el resultado de la fase de acabado de artículos.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel en el funcionamiento de las máquinas de montado y acabado de los artículos de marroquinería, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas y las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de las mismas, 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 la máquina, en las operaciones de mantenimiento.



- 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 realizado.
- 5.5 Transmitir informe de necesidades de mantenimiento detectadas 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 marroquinería, 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 Cumplimenta documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.
- 6.3 Anotar incidencias y no conformidades, aportando criterios de mejora.
- 6.4 Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.

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 UC0450_2: Realizar el montaje y acabado de artículos de marroquinería. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negra:

1. *Planificación del trabajo a efectuar, a partir de las fichas técnicas de diseño y producción de artículos de marroquinería.*

- Documentación técnica aplicable al proceso:
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Diagramas de recorrido.
 - Métodos de trabajo.
- Procesos de montaje y acabado de artículos de marroquinería:
 - Fases, subfases y operaciones secuenciadas.
 - Parámetros de control del montaje y acabado.
 - Transporte, Tipos, características y aplicaciones.
- Maquinas, herramientas y útiles:
 - Tipos, características, y aplicaciones.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Materiales utilizados en fabricación artículos de marroquinería:
 - Tipos y características generales. Aplicaciones.
 - Presentación de materiales: piezas cortadas preparadas y/o ensambladas.
 - Refuerzos. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Fornituras y accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.



2. Preparación de las máquinas de montaje y acabado de artículos de marroquinería.

- Equipo técnico para la preparación de las máquinas:
 - Tipos y características. Aplicaciones.
- Preparación de máquinas y equipos:
 - Disposición de elementos operativos.
 - Cambios y sustituciones.
 - Reajustar parámetros.
 - Tolerancias admitidas.
 - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.

3. Montado de artículos de marroquinería controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales.

- Montado de artículos de marroquinería:
 - Secuenciación del montaje.
 - Operaciones de preparación de piezas.
 - Operaciones manuales en el montaje de distintos artículos.
 - Aplicaciones de accesorios en el montaje.
- Moldeado de artículos de marroquinería:
 - Tipo y características. Aplicaciones.
 - Parámetros de control: tiempo y temperatura.
- Armaduras (carcasas o bastidores):
 - Tipo y características. Aplicaciones.
 - Materiales que intervienen en el proceso de montaje.
 - Piezas preparadas.
 - Piezas ensambladas o moldeadas.
- Accesorios que intervienen en el montaje:
 - Refuerzos preparados.
 - Armaduras.
 - Fornituras.
- Calidad en la fase de montaje de artículos de marroquinería:
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.

4. Acabado de artículos de marroquinería para conferirles las características de calidad y aspecto de presentación final.

- Acabado de artículos de marroquinería:
 - Procedimientos del acabado.
 - Operaciones manuales.
 - Aplicaciones de accesorios.
 - Retoques superficiales de defectos: tonalidad, color, raspados, peladuras y otros.
 - Embolsado y etiquetado de los artículos.
- Materiales que intervienen en el proceso de acabado:
 - Productos: tintes, ceras, abrillantados, entre otros.
- Máquinas y herramientas para el acabado:
 - Tipos y características. Aplicaciones.
- Materiales de presentación del artículo:



- Relleno de papel, burbujas, plásticos u otros.
- Etiquetas: de composición, conservación e identificativa de empresa.
- Bolsas, cajas, entre otros.
- Calidad en la fase del acabado de artículos de marroquinería:
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.

5. Operaciones de mantenimiento de primer nivel en el funcionamiento de las máquinas de montaje y acabado de artículos de marroquinería, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción.

- Documentación técnica de los equipos y máquinas del mantenimiento:
 - Fichas técnicas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Informes del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas de montaje y acabado 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.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetro.

6. Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso de marroquinería, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad de la empresa.

- Informe de resultados y mejoras en el montaje y acabado de marroquinería:
 - De productos y procesos aplicados.
 - Parte de incidencias y no conformidades.
 - Control de la calidad de los artículos.
 - Etiquetado de calidad.
 - Propuestas de posibles mejoras.

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

- Documentación técnica del montaje y acabado de artículos de marroquinería:
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Procesos básicos de producción.
- Productos de marroquinería:
 - Tipos de artículos, características y aplicaciones.



- Maquinas equipos y herramientas para montado y acabado:
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - De ensamblaje: coser, pegado, termosellado, grapar, ojete, herrajes y otras.
 - De acabado, abrillantado, remachado, grabado, encerado, entre otras.
 - Cabinas de acabados. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles específicas.

- Transporte en proceso de montado y acabado:
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Soportes y contenedores de transporte.

- Normas de calidad específicas:
 - Normas de tolerancias.
 - Especificaciones para el control de calidad.
 - Pautas de control.
 - Tolerancias, características a controlar.
 - Criterios de aceptación.
 - Útiles de medida y comprobación.

- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector de marroquinería:
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPI's.
 - 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. Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas



- de la producción.
- 2.4. Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
- 2.5. 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. Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.5. Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
- 3.6. Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y maquinas.

4. En relación con otros aspectos:

- 4.1. Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 4.2. Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
- 4.3. Distinguir entre ámbito profesional y personal.
- 4.4. Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4.1. 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 UC0450_2: Realizar el montado y acabado de artículos de marroquinería, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

4.1.1. 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 montaje y acabado de un artículo de marroquinería, compuesto de corte y forro, en el que se debe incorporar cierres de cremallera y clip, vivos (canutillo) en las costuras exteriores, utilizando fornitura remachada y tintes reparadores en el acabado, aplicando las técnicas especificadas 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 el corte y forro aparado, y otros materiales requeridos, según la ficha técnica.
2. Preparar las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos.
3. Montar componentes externos e internos, según ficha técnica.
4. Acabar el artículo montado, según requerimientos.
5. Comprobar que cumple los parámetros de calidad del artículo y de acabado final.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de fichas técnicas de diseño y fabricación del artículo de marroquinería.
- Se dispondrá de la maquinaria, útiles y herramienta técnica requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de 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 la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

| <i>Criterios de mérito</i> | <i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i> |
|--|---|
| <i>Preparación del corte y forro aparado, y de otros materiales requeridos para fabricación de un artículo de marroquinería.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Utilización de documentación técnica sobre la preparación del corte y forro aparado y de otros materiales requeridos.- Organización del trabajo de preparación.- Idoneidad en la elección de las piezas bases y refuerzos requeridos.- Elección de los complementos requeridos: herrajes, asas, bisagras, cerraduras, cremalleras, boquillas, u otros.- Señalización de la posición de los complementos requeridos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p> |
| <i>Preparar las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos para la fabricación del artículo de marroquinería.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre máquinas, útiles, herramientas y accesorios e interpretación de la misma.- Selección de herramientas y equipo requerido.- Operatividad de las máquinas de coser, pegar, remachar, entre otras requeridas.- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.- Regulación de los elementos operadores de las máquinas.- Reajuste de los parámetros de presión, aire comprimido, temperatura 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>Montado de componentes externos e internos.</i></p> | <ul style="list-style-type: none">- Utilización de documentación técnica sobre el montado de componentes e interpretación de la misma.- Unión de las piezas exteriores e interiores del artículo.- Aplicación de los accesorios requeridos en la posición señalada.- Comprobación de las dimensiones y holguras de los elementos ensamblados del artículo.- Comprobación del funcionamiento de los accesorios ensamblados.- Tolerancias admitidas en el ensamblado según especificaciones. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p> |
| <p><i>Acabado del artículo de marroquinería montado.</i></p> | <ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre acabado e interpretación de la misma.- Preparación del artículo para su acabado.- Selección de las máquinas y herramientas requeridas en el acabado.- Preparación de productos auxiliares previstos en el acabado.- Aplicación de operaciones de limpieza y repasado, utilizando los productos, maquinas y herramientas requeridas.- Igualación de la superficie del artículo con retoques superficiales en las zonas dañadas.- Presentación final del artículo aplicando relleno de papel, etiquetas, embolsado, entre otros. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p> |
| <p><i>Comprobación que cumple los parámetros de calidad del artículo y acabado final.</i></p> | <ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada e interpretación de la misma.- Verificación que el artículo tiene las dimensiones previstas.- Observación del nivel de presentación del artículo.- Cumplimiento de la calidad de acabado final, dentro de las tolerancias admitidas. <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>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector de la marroquinería.</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.

El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.

Escala A

| | |
|---|---|
| 5 | <i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje del artículo de marroquinería, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios necesarios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en buen estado de uso.</i> |
| 4 | <i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje del artículo de marroquinería, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando los factores más significativos que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i> |
| 3 | <i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje del artículo de marroquinería, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando cambios insignificantes en los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros, no comprobando los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i> |
| 2 | <i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje del artículo de marroquinería, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores, faltando el ajuste de los parámetros y no considerando los factores que intervienen en la prueba, suponiendo que no se encuentran en estado de uso, estándolo.</i> |
| 1 | <i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas para las operaciones de montaje del artículo de marroquinería, 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>El artículo de marroquinería se ha montado a partir de la documentación técnica proporcionada, uniéndose perfectamente las piezas exteriores e interiores requeridas, utilizando las máquinas y herramientas previstas, aplicando los accesorios necesarios en las posiciones señaladas. Comprobando las dimensiones y holguras de los elementos ensamblados y el funcionamiento diseñado de los accesorios incorporados, según las tolerancias admitidas.</i> |
|---|---|



| | |
|---|---|
| 4 | <i>El artículo de marroquinería se ha montado a partir de la documentación técnica proporcionada, uniendo las piezas exteriores e interiores requeridas, utilizando las máquinas y herramientas previstas, aplicando los accesorios necesarios en las posiciones señaladas. Comprobando las dimensiones y holguras de los elementos ensamblados y el funcionamiento suficiente de los accesorios incorporados, según las tolerancias admitidas.</i> |
| 3 | <i>El artículo de marroquinería se ha montado a partir de la documentación técnica proporcionada, uniendo las piezas exteriores e interiores requeridas, utilizando las máquinas y herramientas previstas, aplicando los accesorios necesarios descuidando algunas de las posiciones señaladas. Comprobando algunas de las dimensiones y holguras de los elementos ensamblados y no considerando el funcionamiento de los accesorios incorporados, según las tolerancias admitidas.</i> |
| 2 | <i>El artículo de marroquinería se ha montado a partir de la documentación técnica proporcionada, uniendo las piezas exteriores e interiores requeridas, utilizando las máquinas y herramientas previstas, aplicando los accesorios necesarios no respetando muchas de las posiciones señaladas. Obviando algunas de las dimensiones y holguras de los elementos ensamblados que no considera necesaria, según las tolerancias admitidas.</i> |
| 1 | <i>El artículo de marroquinería se ha montado sin la utilización de la documentación técnica proporcionada, uniendo las piezas exteriores e interiores sin rigor, utilizando máquinas y herramientas no consideradas necesarias.</i> |

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

Escala C

| | |
|---|---|
| 5 | <i>El artículo de marroquinería se ha acabado a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas previstas, y los productos necesarios para las operaciones de limpieza, repaso e igualación de la superficie del mismo, retocando superficialmente todas las zonas dañadas. Se ha comprobado que el artículo acabado cumple con minuciosidad las tolerancias y niveles de calidad previstos para la presentación final del mismo.</i> |
| 4 | <i>El artículo de marroquinería se ha acabado a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas previstas, y los productos necesarios para algunas de las operaciones de limpieza, repaso e igualación de la superficie del mismo, con suficiente retoques superficiales en las zonas dañadas. Se ha comprobado que el artículo acabado cumple suficientemente con las tolerancias y niveles de calidad previstos para la presentación final del mismo.</i> |
| 3 | <i>El artículo de marroquinería se ha acabado a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas previstas, y los productos necesarios para algunas de las operaciones de limpieza, repaso, y descuidando la igualación de la superficie del mismo, no efectuando los retoques superficiales necesarios en zonas dañadas. Se ha comprobado que el artículo acabado cumple con las tolerancias, pero no con los niveles de calidad previstos para la presentación final del mismo.</i> |
| 2 | <i>El artículo de marroquinería se ha acabado a partir de la documentación técnica proporcionada, no utilizando todas las máquinas y herramientas previstas, y descuidando los productos necesarios para algunas de las operaciones de limpieza, repaso y no igualando las zonas dañadas de la superficie del mismo. El artículo acabado cumple con dificultad las tolerancias e incumple</i> |

| | |
|---|---|
| | <i>claramente los niveles de calidad previstos para la presentación final.</i> |
| 1 | <i>El artículo de marroquinería se ha acabado ignorando la documentación técnica proporcionada, no utilizando las máquinas y herramientas previstas, y no efectuando las operaciones de limpieza, repaso e igualación superficial, no cumpliendo los niveles de calidad previstos para la presentación final.</i> |

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

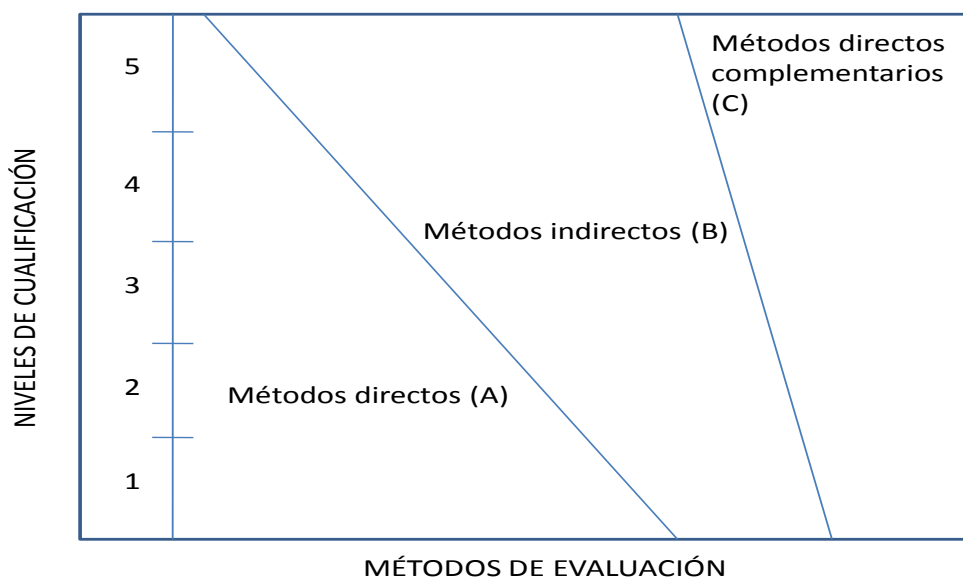
5. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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.

5.1. 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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en



cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

5.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en realizar el montado y acabado de artículos de marroquinería 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.