



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0477_3: Supervisar y controlar la producción en confección”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA
PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN CONFECCIÓN, CALZADO Y
MARROQUINERÍA**

Código: TCP149_3

NIVEL: 3



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0477_3: Supervisar y controlar la producción en confección.

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 supervisión y control de la producción en confección, y que se indican a continuación:

1. Controlar el flujo de materias y productos en las fases de producción en confección, evitando paradas en la misma, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 1.1 Supervisar el suministro y consumo de materias primas y materiales destinadas a la producción estén disponibles en tiempo, lugar y condiciones, a partir de ficha técnica de producción.



- 1.2 Comprobar el abastecimiento de materiales en las distintas fases del proceso, evitando disfunciones en la producción.
- 1.3 Supervisar la alimentación de las máquinas y equipos previstos (mesa corte, termofijadora, línea ensamblado, sección plancha entre otras), evitando esperas o tiempos muertos no advertidos.

- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Supervisar la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, resolviendo contingencias y comprobando su disponibilidad para la producción en confección, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Controlar la programación de las máquinas complejas requeridas en producción, comprobando la secuencia de operaciones y los valores de los parámetros de las mismas, según la ficha técnica de producción y requerimientos de la empresa.
- 2.2 Controlar la preparación de las máquinas requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
- 2.3 Comprobar las operaciones de prueba de las máquinas, utilizando materiales reales o simulaciones, detectando las desviaciones producidas y los puntos conflictivos o difíciles de resolver según especificaciones técnicas.
- 2.4 Verificar el ajuste requerido de las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.
- 2.5 Comunicar las incidencias de las desviaciones y defectos localizados en la prueba a los departamentos implicados según procedimientos de la empresa.
- 2.6 Verificar que las tolerancias de los parámetros de las máquinas son las especificadas el proceso básico.
- 2.7 Controlar el mantenimiento de las máquinas y equipos, evitando interferencia o minimizando las mismas en la producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.

- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Supervisar las operaciones de corte, resolviendo contingencias y comprobando el rendimiento de los materiales a partir de la ficha técnica de producción en confección, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Controlar el extendido de los materiales (tejidos o pieles), comprobando su disposición según requerimiento de producción.
- 3.2 Supervisar la colocación de las marcadas o distribución de patrones o plantillas sobre la superficie del material (tejido o piel), optimizando el consumo del mismo, teniendo en cuenta el procedimiento de corte, según ficha técnica de producción.
- 3.3 Controlar la fase de corte, dando en su caso, instrucciones adecuadas en los procedimientos requeridos y en el rendimiento del material, a partir de ficha técnica de producción.



- 3.4 Controlar la ejecución del corte, comprobando que las piezas cortadas llevan las señalizaciones correspondientes según requerimientos de la ficha técnica de producción, dando en su caso, instrucciones de correcciones de posibles desviaciones, obteniendo el material con la calidad requerida.
- 3.5 Verificar que las piezas cortadas corresponden a la prenda o artículo del vestir comprobando las señalizaciones requeridas, su empaquetado y etiquetado, según modelo y ficha técnica de producción.
 - Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Controlar los procesos de ensamblaje y acabado, supervisando las operaciones de producción en confección, resolviendo contingencias, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 4.1 Supervisar el desarrollo de la producción, considerando la distribución en planta de las máquinas, la situación operativa de las mismas y rendimiento de los operarios a partir de la ficha técnica de producción.
- 4.2 Comprobar el flujo de materiales en tiempo y condiciones requeridas, así como, el nivel de producción en cantidad, calidad y plazos previstos en ficha técnica de producción.
- 4.3 Controlar las operaciones de ensamblaje y acabados previstos, dando instrucciones de correcciones, en caso de desviaciones de las mismas obteniendo de la producción con la calidad requerida.
- 4.4 Controlar las fases de ensamblaje y/o acabado (internas o externas) detectando a tiempo contingencias, proponiendo soluciones alternativas en los procesos (equilibrado de líneas, cambio de máquinas, adecuación del personal entre otras) según instrucciones de la empresa.
 - Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Formar técnicamente al grupo de trabajadores a su cargo, informándoles sobre los procedimientos de producción en confección requeridos, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Impartir formación a los trabajadores, instruyendo a los mismos cuando se implanten nuevos métodos, cambio de puestos de trabajo, o nuevos ingresos, según los procedimientos de la empresa.
- 5.2 Detectar las necesidades formativas de los trabajadores, formulando un plan de formación en función de requerimiento de los puestos de trabajo, plazos disponibles y necesidades de la empresa.
- 5.3 Elaborar el plan de formación de los trabajadores a partir de las mejoras de métodos y tiempos aplicables en producción, considerando su finalidad, temporalización y necesidades del personal al que va dirigido, según procedimientos establecidos por la empresa.
- 5.4 Transmitir información a los trabajadores a su cargo, logrando una mejora en la ejecución de las operaciones asignadas y el aprovechamiento de los recursos materiales disponibles en la empresa.



- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. Organizar el personal a su cargo, coordinando los recursos humanos y asignando la carga de trabajo requerida en los distintos procesos productivos en confección de la empresa, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 6.1 Distribuir las tareas entre los trabajadores a su cargo, obteniendo los productos en los plazos previstos y con calidad requerida, al menor coste según el plan de producción.
 - 6.2 Coordinar la comunicación entre las secciones implicadas, por los cauces y tiempos establecidos, detectando soluciones a las previsiones y los trabajos de producción en curso, evitando incidencias.
 - 6.3 Obtener aportaciones de las secciones implicadas, mejorando los trabajos de producción, control y de mantenimiento, según procedimientos de la empresa.
 - 6.4 Garantizar que se cumplan las instrucciones establecidas por la empresa, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyada por los superiores, obteniendo la producción de calidad
 - 6.5 Obtener información sobre los conflictos interpersonales originando en el ámbito de trabajo, tomando medidas y resolviendo con prontitud requerida.
 - 6.6 Resolver problemas técnicos o de relaciones personales a partir de las informaciones recabadas tomando decisiones en su caso con el inmediato superior.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

7. Lograr los objetivos de producción de artículos de confección con la calidad requerida, en coordinación con los departamentos implicados, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 7.1 Aportar mejoras en las actividades de producción, en coordinación con los departamentos implicados, según procedimientos establecidos por la empresa.
- 7.2 Detectar necesidades del mercado potencial, haciendo pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso adecuados a la fabricación, aportando soluciones coordinadas con el departamento de I+D+I.
- 7.3 Detectar posibles incidencias que implican las previsiones y trabajos de otras secciones, comunicándolas a los departamentos implicados según procedimientos de la empresa.
- 7.4 Coordinar las actuaciones entre departamentos, aportando soluciones de mejora de procesos, control y mantenimiento establecidos en los planes de producción de la empresa.
- 7.5 Incorporar las aportaciones aceptadas en las acciones de mejora del proceso, facilitando las operaciones con la calidad prevista y reduciendo costes según requerimientos de la empresa.
- 7.6 Valorar las propuestas de mejora aportadas por los trabajadores, transmitiendo las mismas a los departamentos implicados facilitando la incorporación en el proceso productivo.



- 7.7 Adoptar las medidas de coordinación tomadas referentes a control de calidad, mantenimiento, fases productivas y plazos, facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
- 7.8 Informar a los trabajadores de las medidas de coordinación tomadas facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

8. *Hacer cumplir las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que deben ser adoptadas en cada caso en la producción en confección, en lo referente a los equipos, los medios y al personal, siguiendo los requerimientos de la empresa.*

- 8.1 Transmitir la información impartiendo formación necesaria a los trabajadores, permitiendo que se cumplan las normas de prevención de riesgos laborales.
- 8.2 Supervisar el mantenimiento de los equipos de protección individual y medios de seguridad, comprobando su adecuación a las necesidades de los trabajadores.
- 8.3 Determinar medidas de prevención en los puestos de trabajo donde se han detectado riesgos, evitando accidentes laborales.
- 8.4 Supervisar las zonas de trabajo manteniendo estas en condiciones de limpieza y orden cumpliendo los procedimientos establecido por la empresa las medidas de seguridad y salud de la empresa.
- 8.5 Asegurar el cumplimiento de las normas de seguridad y conservación del medioambiente establecido.
- 8.6 Señalizar las medidas de seguridad, aplicables en equipos y máquinas, por medio de carteles adecuados a los puestos de trabajo, según el plan de seguridad 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 UC0477_3: Supervisar y controlar la producción en confección. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Control del flujo de materias y productos en las fases de producción en confección, evitando paradas en la misma, a partir de ficha técnica.*

- Documentación técnica específica aplicable a materiales y productos en la producción en confección.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Lista de fases del proceso.
 - Diagramas de flujo.
 - Maquinaria empleada en confección.



- Procesos de control del flujo de materias y productos durante las fases producción de confección del vestir.
 - Stocks de materias primas disponibles.
 - Consumo de materias primas.
 - Abastecimiento de materias primas.
 - Alimentación de maquinaria.
 - Disfunciones del proceso productivo.
 - Rotura de en cursos de producción.
 - Esperas o tiempos muertos no advertidos.
 - No conformidades de producción.
 - Trazabilidad.

2. Control de la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, a partir de la ficha técnica de producción.

- Documentación técnica específica aplicable a la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
 - Planes de mantenimiento
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Control del mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado.
 - Informe de conservación y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
 - Mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Gestión de recursos disponibles.
- Procedimientos de mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
 - Preparación de las máquinas de corte, ensamblado y acabado.
 - Equipo, máquinas, útiles y accesorios utilizados en el mantenimiento de primer nivel.
 - Parámetros de ajuste de la maquinaria.
 - Verificación de parámetros y ajustes de las máquinas.
 - Programación de máquinas.

3. Control de las operaciones de corte y rendimiento de los materiales, para la conducción y supervisión de la producción en confección.

- Documentación técnica específica aplicable a las operaciones de corte y rendimiento del material.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Estudio de marcadas.
 - Sistema de corte a utilizar
- Procesos corte de materiales de distintos materiales: tejidos y/o pieles.



- Extendido de materiales unicapa o multicapa.
- Colocación de marcas o distribución de patrones.
- Parámetros de posicionamiento de patrones.
- Tolerancias y aproximación de patrones.
- Sistema de corte a utilizar (manual o automatizado).
- Rendimiento de los materiales.
- Parámetros de corte.
- Señalizaciones internas y externas de las piezas cortadas.
- Comprobación de las piezas cortadas.
- Etiquetado de las piezas.
- Empaquetado de los distintos componentes del modelo

4. Control de los procesos de ensamblaje y/o acabado para la conducción y supervisión de la producción en confección.

- Documentación técnica específica del ensamblado y/o acabado de prendas o artículos del vestir.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Ficha técnica de producción.
 - Distribución de la maquinaria.
 - Fases de producción.
 - Diagramas de flujo de materiales.
 - Equilibrado en línea.
- Procedimientos de ensamblado y acabado.
 - Operaciones de ensamblado.
 - Parámetros de las operaciones de ensamblado.
 - Desarrollo de la producción.
 - Distribución en planta.
 - Operaciones de acabado.
 - Parámetros de las operaciones de acabado.
 - Trazabilidad.

5. Formación técnica de los trabajadores referente a los procedimientos de producción en confección.

- Documentación técnica específica aplicable a la formación de los trabajadores.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Plan de formación (interna y externa).
 - Métodos de trabajo.
 - Implantación de nuevos procedimientos.
- Procedimientos de formación de los trabajadores.
 - Necesidades formativas.
 - Nivel de cualificación de los trabajadores.
 - Formación del personal.
 - Respuesta a la oferta de formación.
 - Manejo de equipos de nuevas tecnologías.
 - Valoración de la formación.

6. Coordinación de recursos humanos y asignación de carga de los trabajos requeridos en los procesos productivos en confección.



- Documentación técnica específica aplicable a la asignación de carga de trabajo y coordinación de recursos humanos.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Diagramas de flujo.
 - Equilibrado de líneas de producción.
 - Implantación de cadenas de producción.
 - No conformidades de producción.
 - Propuestas de mejora de los trabajadores.
 - Plazos de entrega.
 - Costes de producción.
 - Planes de mantenimiento.
- Asignación de carga de trabajo.
 - Distribución de tareas.
 - Control de plazos.
 - Comunicación entre secciones.
 - Trabajos en curso de producción.
 - Mejoras en el método de trabajo.
 - Resolución de conflictos.
 - Resolución de problemas técnicos.

7. Coordinación de los objetivos de producción de artículos de confección entre departamentos implicados de la empresa.

- Documentación técnica específica aplicable a los objetivos de producción.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Estudio de mercado.
 - Actuaciones entre departamentales de empresa.
 - Programas de mejora.
 - Implantación de medidas de mejora.
- Procedimientos de coordinación entre departamentales con objetivos de producción.
 - Aportaciones con objetivos de producción.
 - Mejoras de procesos, control y mantenimiento de los planes de producción.
 - Detección de necesidades de mercado potencial.
 - Ajuste de producción y de producto.
 - Incidencias de previsiones y trabajo en la fabricación.
 - Comunicación y actuaciones entre departamentos.
 - Propuestas de mejora de procesos, calidad y costes.
 - Implantación de medidas de coordinación.

8. Cumplimiento de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales de aplicación en el sector de la confección.

- Documentación técnica específica relativa a la prevención de riesgos laborales y medioambientales.



- Procedimientos de la empresa.
- Manual de calidad.
- Normativa vigente y aplicable en protección y prevención de riesgos laborales.
- Normativa vigente y aplicable en protección medioambiental.
- Planes de emergencia.
- Planes de formación.
- Plan de minimización de residuos.
- Prevención de riesgos laborales en procesos productivos de confección.
 - Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.
 - Orden en el puesto de trabajo.
 - Evaluación de riesgos en puesto de trabajo.
 - Equipos y elementos de protección individual
 - Medidas de protección colectiva.
 - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
 - Gestión de protección del medioambiental.
 - Tratamiento de residuos.

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

- Documentación técnica general aplicable a la supervisión y control de la producción en confección.
 - Fichas técnicas.
 - Manual de procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Manual de medioambiente.
 - Normas ISO 9001.
 - Normas ISO 14000
- Planes de prevención de riesgos laborales y medio ambientales en la gestión de la producción y calidad en confección de productos en textil y piel.
 - Normativa vigente y aplicable a los procedimientos.
 - Evaluación de riesgos.
 - Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
 - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
 - Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
 - Gestión de protección del medioambiental.
 - Tratamiento de residuos.
 - Plan de minimización de residuos.

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: 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.

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 UC0477_3: Supervisar y controlar la producción en confección, 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 la supervisión y control de la confección de un artículo determinado, según las especificaciones e instrucciones proporcionadas, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Controlar el flujo de materiales en las fases del proceso de confección del artículo.
2. Supervisar la preparación de la maquinaria requerida en la producción del artículo.
3. Supervisar las operaciones necesarias y la coordinación de las personas requeridas en la producción del artículo de confección.
4. Gestionar las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que afecten la producción.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la documentación técnica, información de la maquinaria, útiles y herramientas técnicas, requerida por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.



- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- 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>Control del flujo de materiales en las fases del proceso de confección del artículo de confección.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre control de flujos de materiales en el proceso de confección.- Cumplimiento de las instrucciones sobre control de flujos de materiales en el proceso de confección.- Comprobación de la disponibilidad de las materias primas requeridas.- Control del consumo de materias primas.- Supervisión del abastecimiento en las fases de producción.- Vigilancia de alimentación de la línea de producción.- Detección de los puntos o situaciones donde se pueden producir desviaciones de producción.- Trazabilidad del artículo de confección. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Supervisión de preparación de la maquinaria requerida en la producción del artículo de confección.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre preparación de la maquinaria en la producción.- Cumplimiento de las instrucciones sobre preparación de la maquinaria en la producción.- Distribución en planta.- Equilibrado de líneas.- Verificación de la preparación de la maquinaria de corte, ensamblado y acabado.- Programación de la maquinaria.



	<ul style="list-style-type: none">- Verificación y ajuste de los parámetros de control de la maquinaria.- Trazabilidad del proceso de preparación de la máquina. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Supervisión de las operaciones necesarias coordinando el personal requerido en la producción del artículo de confección.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre supervisión de la coordinación del personal en producción.- Cumplimiento de las instrucciones sobre supervisión de la coordinación del personal en producción.- Desarrollo de las operaciones de coordinación en producción.- Control del proceso productivo: disfunciones, rotura de en cursos y otros.- No conformidades de producción.- Acciones correctivas.- Determinación de los operarios y sus características.- Comprobación de competencias del personal.- Distribución de tareas.- Asignación de cargas de trabajo.- Control de plazos .de fabricación y entregas.- Resolución de conflictos.- Resolución de no conformidades de producción.- Mejora del método de trabajo <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el Cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Gestión de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que afecten la producción en confección.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.- Cumplimiento de las instrucciones sobre medidas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.- Detección de riesgos en los puestos de trabajo.- Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.- Comprobación del uso de los equipos de protección individual específicos.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.- Mantenimiento de los EPIs.- Supervisión de planes de emergencia.- Separación selectiva de residuos.- Gestión de residuos generados. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el Cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

5	<i>El flujo de materiales en la confección de un artículo se ha controlado con rigor, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando correctamente el consumo de los mismos, supervisando minuciosamente el abastecimiento en las fases de corte, ensamblado y/o acabado, vigilando adecuadamente la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>El flujo de materiales en la confección de un artículo se ha controlado, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando el consumo de los mismos, supervisando el abastecimiento en las fases de corte, ensamblado y/o acabado, vigilando la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>El flujo de materiales en la confección de un artículo se ha controlado, utilizando parte de la información técnica proporcionada, gestionando sin rigor el consumo de los mismos, supervisando parcialmente el abastecimiento en las fases de corte, ensamblado y/o acabado, vigilando la alimentación de algunas de las máquinas, así como la inseguridad de la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta mínimamente la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>El flujo de materiales en la confección de un artículo se ha controlado parcialmente, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, gestionando con dificultad el consumo de los mismos, supervisando sin rigor el abastecimiento en las fases de corte, ensamblado y/o acabado, no vigilando la alimentación de las máquinas, ni la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, considerando innecesaria los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>El flujo de materiales en la confección de un artículo se ha controlado incorrectamente, no utilizando la información técnica proporcionada, gestionando mínimamente el consumo de los mismos, supervisando erróneamente el abastecimiento en las fases de corte, ensamblado y/o acabado, no vigilando la alimentación de las máquinas, ni considerando los procedimientos de la empresa.</i>

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



Escala B

5	<p><i>Se ha supervisado correctamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un artículo de confección, a partir de la información técnica proporcionada, controlando acertadamente la distribución de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, equilibrando todas las líneas de producción, efectuando concienzudamente el seguimiento de la programación de las mismas, verificando con precisión el ajuste de cada uno de los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><i>Se ha supervisado la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un artículo de confección, a partir de la información técnica proporcionada, controlando la distribución de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, equilibrando las líneas de producción, efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, verificando el ajuste los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
3	<p><i>Se ha supervisado parcialmente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un artículo de confección, a partir de parte de la información técnica proporcionada, controlando parte de la distribución de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, equilibrando alguna de las líneas de producción, efectuando sin rigor el seguimiento de la programación de las mismas, verificando sin precisión el ajuste los parámetros necesarios, no teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, ni la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Se ha supervisado mínimamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un artículo de confección, no utilizando la información técnica proporcionada, controlando inadecuadamente la distribución de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, equilibrando parte de las líneas de producción, no efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, ni verificando el ajuste los parámetros necesarios, no considerando la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>Se ha supervisado incorrectamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un artículo de confección, no utilizando la información técnica proporcionada, ni controlando la distribución de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, efectuando erróneamente el seguimiento de la programación de las mismas,</i></p>

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



Escala C

5	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un artículo de confección se han supervisado correctamente, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando minuciosamente el desarrollo de las mismas, determinando con rigor los operarios necesarios, distribuyendo cada una de las tareas y asignando todas las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un artículo de confección se han supervisado, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando el desarrollo de las mismas, determinando los operarios necesarios, distribuyendo las tareas y asignando las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un artículo de confección se han supervisado parcialmente, utilizando parte de la información técnica proporcionada, coordinando sin rigor el desarrollo de las mismas, determinando alguno de los operarios necesarios, distribuyendo mínimamente las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando insuficientemente los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas, no teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un artículo de confección se han supervisado sin rigor, no utilizando la información técnica proporcionada, coordinando mínimamente el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando poco los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, no teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>Las operaciones requeridas en la producción de un artículo de confección se han supervisado equivocadamente, ignorando la información técnica proporcionada, coordinando poco el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando erróneamente las cargas de trabajo.</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.

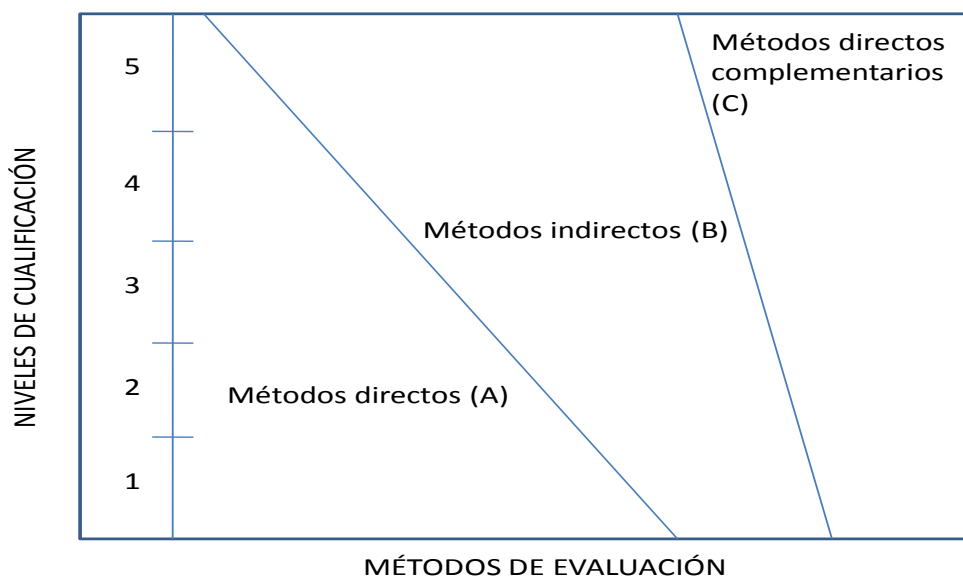
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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

- Quando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la supervisión y control de la producción en confección, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una



entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.

- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/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) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.



Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.