



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1235_2: Realizar el ensamblado a máquina en la confección a medida.”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CONFECCIÓN DE VESTUARIO A MEDIDA EN TEXTIL Y PIEL

Código: TCP391_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 UC1235_2: Realizar el ensamblado a máquina en la confección a medida.

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 el ensamblado a máquina en la confección a medida, y que se indican a continuación:

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

1. *Preparar las máquinas y equipos que intervienen en el proceso de confección a medida, según la ficha técnica.*

- 1.1 Seleccionar los equipos y máquinas requeridos en el proceso de confección a medida.



- 1.2 Efectuar operaciones de prueba de ensamblaje y planchado, comprobando la calidad de las mismas, según requerimientos de la ficha técnica.
 - 1.3 Medir los parámetros de las máquinas y equipos, utilizando las herramientas, útiles y aparatos de ajustes requeridos en la preparación de las mismas.
 - 1.4 Reajustar parámetros de las distintas máquinas, según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso de confección a medida.
 - 1.5 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.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Organizar las operaciones de ensamblaje a máquina de prendas a medida, según la ficha técnica.

- 2.1 Comprobar que la secuencia de operaciones de ensamblaje se corresponde con la ficha técnica.
 - 2.2 Comprobar que las operaciones de ensamblado por pegado de las piezas de pieles, se efectúan previas a las costuras a máquina, según ficha técnica.
 - 2.3 Comprobar que las operaciones de costuras a máquina se efectúan teniendo en cuenta los materiales (tejido y/o piel) según requerimientos de la prenda o artículo previsto en ficha técnica.
 - 2.4 Comprobar que las operaciones de planchado intermedio o final se efectúan en el momento preciso en la secuenciación prevista en ficha técnica.
 - 2.5 Verificar la disponibilidad de las máquinas requeridas y su buen estado de uso.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Efectuar el acolchado (guateado) o simular bordados a máquina a partir del diseño, según a ficha técnica.

- 3.1 Marcar el dibujo diseñado en el tejido que genera la lámina superior del acolchado.
 - 3.2 Disponer las láminas de tejido y relleno o guata según diseño, teniendo en cuenta su montado para el ajuste de la máquina de coser.
 - 3.3 Comprobar la preparación de la máquina de coser requerida, teniendo en cuenta las especificaciones de la ficha técnica.
 - 3.4 Probar la puntada de la máquina y el hilo requerido con que se va a coser el acolchado, según ficha técnica.
 - 3.5 Efectuar la operación de cosido del acolchado siguiendo el diseño y la secuencia prefijada, utilizando el cosido a máquina requerido según la ficha técnica.
 - 3.6 Comprobar la sujeción de los remates de las puntadas aplicadas y el corte de los hilos restantes según ficha técnica.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Efectuar las operaciones de ensamblaje a máquina requeridas en la confección a medida de prendas y artículos en textil o piel, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



- 4.1 Verificar el posicionado de los componentes requeridos en el ensamblado, según las señales y marcas de las piezas, antes de proceder a su unión.
 - 4.2 Comprobar que la puntada y el hilo seleccionado se adaptan al material previsto de ensamblado especificado en la ficha técnica.
 - 4.3 Efectuar el cosido de los diversos componentes siguiendo la secuencia prefijada, comprobando la exactitud y calidad del ensamblado especificado en la ficha técnica.
 - 4.4 Coser a máquina los elementos de cierre (cremalleras, alamares, entre otros) y ornamentales requeridos, en la posición de las marcas o señales sobre los distintos materiales, según ficha técnica.
 - 4.5 Comprobar que los remates de las costuras y el cortado de los hilos restantes de las prendas se han efectuados correctamente.
 - 4.6 Comprobar que el proceso de ensamblado de la prenda o artículo se ha efectuado siguiendo la secuencia prevista en ficha técnica.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Efectuar arreglos en prendas y artículos de piel o peletería, cumpliendo con las instrucciones recibidas y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Comprobar los componentes de la prenda de piel que se van a unir teniendo en cuenta las marcas procedentes del desmontado o prueba del arreglo.
 - 5.2 Efectuar el ensamblaje de los diversos componentes logrando el arreglo en la prenda de piel, siguiendo instrucciones recibidas y la secuencia de operaciones previstas en la ficha técnica. Manteniendo la estética propuesta de la prenda.
 - 5.3 Colocar adornos, remaches, broches o botones a presión entre otros, en la prenda cuando el arreglo lo requiera, utilizando máquinas o herramientas adecuadas.
 - 5.4 Coser corchetes, botones, forros, fornituras y otros según el tipo de piel, utilizando la técnica requerida por el arreglo.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. Comprobar la calidad de las operaciones de ensamblaje a máquina efectuadas en prendas o artículos en textil y/o piel.

- 6.1 Controlar las operaciones de ensamblado a máquina y su resultado, para detectar los defectos o anomalías producidas, evitando irregularidades en las fases siguientes del proceso de confección.
 - 6.2 Corregir los defectos o anomalías detectados en el ensamblado a máquina de la prenda o artículo, dentro de los límites de la responsabilidad asignada, según exigencias de calidad de la ficha técnica.
 - 6.3 Descoser la prenda o artículo cuando sea necesario, sin producir daños y ejecutando las operaciones de cosido a máquina requeridas.
 - 6.4 Transmitir al responsable oportuno los problemas de calidad detectados que sobrepasan la responsabilidad asignada.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



7. Ejecutar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos empleados en confección a medida, cumpliendo los requerimientos del fabricante.

- 7.1 Comprobar el funcionamiento y puesta en marcha de los equipos utilizados en la confección a máquina, corrigiendo posibles anomalías.
 - 7.2 Corregir la avería o fallo detectado relativos al mantenimiento de primer nivel.
 - 7.3 Utilizar las herramientas, útiles y aparatos requeridos para las operaciones de mantenimiento de primer nivel, conservándolos disponibles para su uso.
 - 7.4 Sustituir las piezas o elementos averiados ó defectuosos, especificados como de primer nivel de mantenimiento, restableciendo el normal funcionamiento de las máquinas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 UC1235_2: Realizar el ensamblado a máquina en la confección a medida. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de las máquinas y equipos que intervienen en el proceso de confección a medida.

- Documentación técnica utilizada en la preparación de máquinas.
 - Manuales técnicos de las máquinas.
 - Plan de trabajo.
 - Ficha técnica de producción.
 - Ficha técnica de modelo.
- Proceso de preparación de máquinas.
 - Máquinas y equipos. Características y uso.
 - Selección de máquinas y equipos.
 - Medición y ajuste de parámetros.
 - Equipos de preparación, ajuste y mantenimiento operativo de máquinas.
 - Máquinas de coser plana de pespunte recto, zig-zag, de recubrir -overlock-, entre otras.
 - Planchas y mesas de planchar.
 - Comprobaciones.

2. Organización de las operaciones de ensamblaje a máquina de prendas a medida, a partir de ficha técnica.

- Documentación técnica utilizada en la organización del ensamblaje.
- Documentación técnica utilizada:
 - Plan de trabajo.
 - Ficha técnica de producción.
 - Ficha técnica de modelo.
 - Secuencia de operaciones.



- Máquinas y equipos.
 - Tipos y características. aplicaciones.
 - Máquinas de coser: plana de pespunte recto, zig-zag, de recubrir -overlock-, entre otras.
- Materiales y productos.
 - Componentes de prendas.
 - Artículos ensamblados.
 - Pieles.
 - Tejidos.
 - Hilos.

3. Procedimientos de acolchado o simulación de bordados a máquina.

- Documentación técnica específica del acolchado o simulación de bordado
 - Plan de trabajo.
 - Ficha técnica de producción.
 - Ficha técnica de modelo.
- Procedimiento de acolchado y simulación de bordados.
 - Marcado del dibujo
 - Colocación de rellenos.
 - Ajuste de la máquina.
 - Operaciones de cosido.
 - Comprobaciones finales.
- Materiales y productos.
 - Tejidos.
 - Material de relleno.
 - Hilos.
 - Plantillas o papeles referenciados.

4. Ensamblaje a máquina en la confección a medida de prendas y artículos en textil o piel.

- Documentación técnica utilizada en ensamblaje a máquina.
 - Plan de trabajo.
 - Ficha técnica de producción.
 - Ficha técnica de modelo.
 - Esquemas básicos de los procedimientos.
- Materiales que intervienen en el ensamblado a máquina de prendas o artículos.
 - Piezas cortadas de tejidos exteriores, forros, entretelas y otros.
 - Piezas preparadas para el proceso.
 - Piezas de complementos y fornituras.
 - Accesorios. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Refuerzos preparados para el ensamblado.
- Procedimientos de ensamblado de componentes de tejidos y laminados.
 - Secuenciación de operaciones de ensamblado.
 - Tipos de unión: puntadas y costuras a máquina.
 - Operaciones manuales de distintos componentes.
 - Secuenciación de aplicaciones de fornituras.
- Máquinas de coser plana de pespunte recto, zig-zag, de recubrir -overlock-, entre otras.
- Materiales y productos.
 - Elementos de cierre, cremalleras, alamares u otros.
 - Elementos ornamentales.

5. Arreglos en prendas y artículos de piel o peletería.



- Documentación técnica requerida en arreglos de prendas y artículos de piel o peletería.
 - Plan de trabajo.
 - Ficha técnica de producción.
 - Ficha técnica de cliente.
- Procedimiento de arreglos.
 - Comprobaciones previas.
 - Ensamblaje de componentes
 - Colocación de adornos.
 - Operaciones de cosido.
- Equipos y maquinas de coser pieles.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Máquinas de coser pieles.
 - Corta hilos.
 - Tijeras.
 - Planchas y mesas de planchar.
- Materiales y productos.
 - Prendas de piel depilada y de pelos.
 - Forros y entretelas.
 - Fornituras.

6. Calidad de las operaciones de ensamblaje a máquina efectuadas en prendas o artículos en textil y/o piel.

- Documentación técnica específica en control calidad de la prenda o artículo.
 - Plan de trabajo.
 - Ficha técnica de producción.
 - Ficha técnica de modelo.
 - Ficha técnica de calidad del ensamblaje.
- Procedimiento de control de la calidad.
 - Indicaciones y tolerancia.
 - Parámetros de control.
 - Comprobaciones durante el proceso de ensamblaje.
 - Identificación y corrección de defectos.

7. Mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos en la confección a medida.

- Documentación técnica específica del mantenimiento.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de máquinas y equipos.
 - Procedimientos de mantenimiento de primer nivel.
 - Instrucciones de la empresa.
 - Informes de necesidades de revisión, cambios de elementos averiados o desgastados.
- Mantenimiento en primer nivel de máquinas y equipos de confección a medida.
 - 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.



- Equipos de preparación, ajuste y mantenimiento operativo de máquinas.
- Máquinas de coser plana de pespunte recto, zig-zag, de recubrir -overlock-, entre otras.
- Planchas y mesas de planchar.

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

- Documentación técnica general aplicable a la confección a medida.
 - Órdenes de fabricación.
 - Ficha técnica de diseño y producción.
 - Manual de procedimientos y normas de calidad.
- Materias primas, materiales y complementos.
 - Tejidos, pieles, entretelas, telas no tejidas, etiquetas entre otros.
 - Tipos, características y comportamiento ante el ensamblaje.
- Calidad en el ensamblaje de prendas y artículos en tejidos y laminados.
 - Control del proceso y producto.
 - Parámetros de control.
 - Intervalos de control.
 - Tolerancias, características a controlar.
 - Criterios de aceptación.
 - Útiles de medida y comprobación.
- Máquinas, herramientas y útiles de uso en ensamblaje.
 - Tipos y características.
 - Prestaciones y aplicaciones.
 - De coser: planas, de ciclo fijo y continuo, overlock, ojaladoras y otras.
 - De grapar, colocar broches, coser botones, ojete y otras.
 - Herramientas y útiles específicas.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector de la confección.
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protección individuales y colectivos.
 - 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 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa. Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
- 1.3 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 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 UC1235_2: Realizar el ensamblado a máquina en la confección a medida, 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 hacer el ensamblado a máquina de una prenda representativa a medida, a partir de instrucciones dadas, 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 máquinas, útiles, herramientas y auxiliares requeridos.
2. Efectuar las operaciones de ensamblado por cosido (adorno o unión) de las piezas preparadas y de los accesorios que componen la prenda.
3. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas.

Condiciones adicionales

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación de las máquinas, útiles, herramientas y auxiliares requeridos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada.- 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, 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>Ensamblado por cosido (adorno o unión) de las piezas preparadas y de los accesorios que forman la prenda.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de documentación técnica proporcionada.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Unión de las piezas exteriores e interiores de la prenda.- Aplicación de componentes: bolsillos sobrepuestos o por inserción, aberturas y otros.- Aplicación de los accesorios requeridos en la posición señalada.- Aplicación de las fornituras y etiquetas.- Cumplimiento de la calidad de ensamblado, dentro de las tolerancias admitidas.- Verificación que la prenda tiene las dimensiones previstas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación específica de las actividades desarrolladas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Registro de datos de las actividades realizadas de ensamblaje.- Registro en su caso de incidencias y no conformidades de las actividades realizadas. <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 confección.</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 de una prenda a medida, 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 de una prenda a medida, 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 de una prenda a medida, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y no comprobando los factores que intervienen en la prueba de las mismas, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i>
2	<i>Se preparan las máquinas, herramientas, útiles y accesorios requeridos en las operaciones de ensamblaje de una prenda a medida, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares, no regulando los elementos operadores, ni ajustando los parámetros y considerando innecesaria la prueba de las mismas, no verificando su estado de uso.</i>
1	<i>Se preparan las máquinas y herramientas requeridas en las operaciones de ensamblaje de una prenda a medida, no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores.</i>

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

Escala B

5	<i>La prenda a medida se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando con destreza las máquinas y herramientas necesarias, uniendo perfectamente por cosido las piezas exteriores e interiores, aplicando componentes, accesorios, fornituras y etiquetas, según requerimientos, comprobando las dimensiones previstas y la calidad del ensamblaje es muy ajustado con las tolerancias admitidas.</i>
4	<i>La prenda a medida se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas necesarias, uniendo adecuadamente por cosido las piezas exteriores e interiores, aplicando componentes, accesorios, fornituras y etiquetas según requerimientos, comprobando aceptablemente las dimensiones previstas y la calidad del ensamblaje, con las tolerancias admitidas.</i>
3	<i>La prenda a medida se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas necesarias, uniendo por cosido las piezas exteriores e interiores, aplicando algunos componentes con dificultad, entre otros algunos accesorios, fornituras y etiquetas, de acuerdo a los requerimientos, comprobando aceptablemente imperfecciones en las dimensiones previstas y la calidad del ensamblaje con las tolerancias admitidas.</i>
2	<i>La prenda a medida se ha ensamblado, a partir de la documentación técnica proporcionada, utilizando alguna de las máquinas y herramientas necesarias, uniendo por cosido las piezas exteriores e interiores de forma incorrecta, impidiendo la aplicación de algunos componentes, accesorios, fornituras y etiquetas de acuerdo a los requerimientos.</i>
1	<i>La prenda a medida, se ha ensamblado, no utilizando la documentación técnica proporcionada, uniendo por cosido las piezas sin rigor, utilizando máquinas y herramientas innecesarias.</i>

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

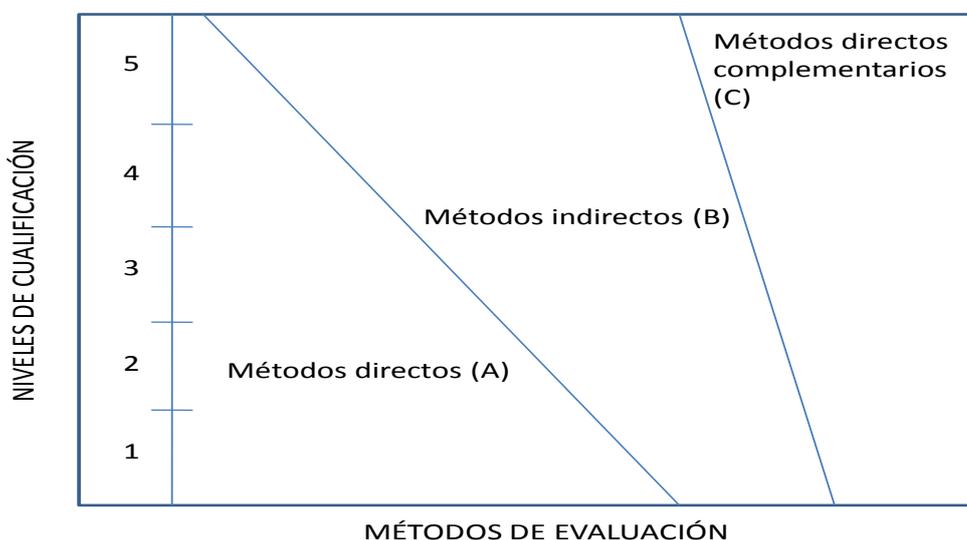
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 realización del ensamblado a máquina de prendas y artículos en la confección a medida, 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) 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) 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.