



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 DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

ECP1233_1: Realizar o reparar artículos de guarnicionería



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP1233_1: Realizar o reparar artículos de guarnicionería.

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 (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) 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 manipulación de cargas de materiales y productos, utilizando como medio de transporte carretillas elevadoras, y que se indican a continuación:

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



1. Organizar el puesto de trabajo en la fabricación de sillas de montar o complementos ecuestres, según ficha técnica, siguiendo los procedimientos establecidos.

- 1.1 Comprobar los materiales disponibles, técnicas y procedimientos para la fabricación de sillas de montar o complementos ecuestres a partir de la ficha técnica de producción.
 - 1.2 Adaptar los materiales requeridos según características del artículo a fabricar y a la morfología del animal, siguiendo las instrucciones recibidas.
 - 1.3 Seleccionar piezas y componentes necesarios (faldones, asiento, caja, perilla y otros) para la fabricación de la silla de montar según clase, conformación y talla de caballería bajo supervisión del responsable.
 - 1.4 Elegir las piezas y componentes requeridos para la fabricación de complementos ecuestres o hípica (mantas de sillas, sudaderas, bolsa de lastre, protectores de trabajo, competición entre otros), teniendo en cuenta la clase, conformación o talla del caballo y medidas de adaptación.
 - 1.5 Elegir las piezas y componentes para la fabricación de cabezadas, muserolas, embocaduras, bridas, cinchas, correas, poleas, alforjas, amarres, collares, riendas, atalajes para enganches de coches de caballos y otros, según plantillas estandarizadas derivadas de las medidas directas del animal.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable, según los procedimientos establecidos.

2. Organizar el trabajo en la fabricación de complementos de caza, pesca y animales de compañía, entre otros, según ficha técnica, siguiendo los procedimientos establecidos.

- 2.1 Seleccionar materias primas, técnicas y procedimientos para la fabricación de complementos de caza, pesca y animales de compañía entre otros, a partir de la ficha técnica de fabricación.
 - 2.2 Adaptar los materiales requeridos según el tipo de artículo a fabricar y, en su caso, a la morfología del animal, bajo supervisión del responsable.
 - 2.3 Elegir las piezas y componentes requeridos en la fabricación de artículo de caza o pesca (riñoneras, morrales, cartucheras, fundas y otras), teniendo en cuenta las dimensiones normalizadas de los mismos, siguiendo las instrucciones recibidas.
 - 2.4 Seleccionar las piezas y componentes requeridas en la fabricación de artículos para animales de compañía (bozales, collares, pecheras y otros), según plantillas estandarizadas derivadas de las medidas directas del animal, bajo supervisión del responsable.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable, según los procedimientos establecidos.

3. Determinar las operaciones requeridas según la orden de reparación de artículos de guarnicionería (hípica, caza, pesca, animales de compañía y otros), plazos acordados con el cliente y calidad requerida.



- 3.1 Comprobar en la orden de reparación del artículo previsto, el proceso de lavado, descosido, limpieza y otros, así como las técnicas y procedimientos que hay que seguir.
 - 3.2 Comprobar el estado de limpieza e higiene del artículo, en su caso se efectúa el lavado y/o desinfectado del mismo.
 - 3.3 Localizar las partes dañadas en el artículo, acordando el material o complementos requeridos y su adaptación al mismo, según la solicitud del cliente y orden de reparación.
 - 3.4 Obtener patrones o plantillas tipos a partir de las piezas extraídas del artículo para el corte de las mismas.
 - 3.5 Emplear los elementos de guarnicionería como trenzas, repujados, bordones y otros, según diseño inicial y calidad requerida.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable, según los procedimientos establecidos.

4. Hacer operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos requeridos en la fabricación o reparación de artículos de guarnicionería, según instrucciones recibidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Preparar las máquinas y herramientas utilizadas en el proceso de fabricación o reparación de artículos de guarnicionería, regulando los elementos de las mismas, según la ficha técnica.
 - 4.2 Reajustar parámetros de las máquinas de corte, ensamblaje y montaje, según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso.
 - 4.3 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento, que se observen en las máquinas utilizadas en el proceso de fabricación o reparación, en las operaciones de mantenimiento.
 - 4.4 Sustituir las pieza o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en las máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Efectuar la extracción de las piezas rotas o desgastadas en la silla de montar y complementos de hípica, caza, pesca, animales de compañía y otros artículos de guarnicionería, según orden de reparación y bajo supervisión del responsable, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Obtener el artículo a reparar tipo: silla de montar, complementos de hípica, caza, pesca, fundas de transporte, correas para cesta, animales de compañía entre otros, localizando el desperfecto (rotura o desgaste) a partir de la orden de reparación.
- 5.2 Efectuar operaciones de limpieza, desinfección, lavado, desengrasado y etiquetado de los artículos de guarnicionería antes del desmontado de las piezas previstas.



- 5.3 Preparar herramientas para descoser, despegar los componentes de piel y desprender remaches u otros elementos en función del artículo, características y localización de la avería según orden de reparación.
 - 5.4 Efectuar las operaciones de descosido y retirada de las piezas, quitando hilos y pegamentos residuales de las uniones, marcando la posición donde estaban colocadas en el artículo, dirección del preste de la piel, detalles específicos requeridos en la señalización de plantillas o patrones, siguiendo las instrucciones recibidas.
 - 5.5 Marcar las piezas de materiales extraídas (exterior, relleno y/o forro) identificándolas con el nombre correspondiente señalando la dirección en que estaban colocadas en el artículo.
 - 5.6 Obtener las plantillas o patrones sobre papel o cartón de las piezas retiradas indicando las señalizaciones correspondientes.
 - 5.7 Comprobar las dimensiones de las piezas extraídas, del artículo que requieren reparación o sustitución, identificando los patrones de las mismas, teniendo en cuenta los accesorios que se van a incorporar hebillas, pasadores, enganches entre otros y sus dimensiones.
 - 5.8 Mantener la limpieza y el orden de la zona de trabajo bajo su responsabilidad en condiciones idóneas de funcionamiento y conservación de la misma.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. Cortar las piezas requeridas en la fabricación o las retiradas para la reparación de distintos artículos y complementos de guarnicionería, marcando sobre los materiales extendidos, según ficha técnica e instrucciones recibidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 6.1 Posicionar la piel o cuero requerido sobre la mesa de corte comprobando el preste, sin tensión, zona de calidad, tonalidad, dirección, entre otros, según la orden de fabricación o reparación.
 - 6.2 Extender el tejido sobre la mesa sin pliegues, alineado, tensión necesaria, sentido del hilo y dirección del dibujo según requerimiento.
 - 6.3 Marcar el contorno de las piezas del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones según el requerimiento del material a cortar.
 - 6.4 Efectuar las operaciones de corte a mano o maquina de los materiales marcados, evitando deformaciones de los perfiles de las piezas, haciendo los piquetes y perforaciones requeridas, siguiendo las instrucciones recibidas.
 - 6.5 Agrupar las piezas cortadas, identificando las mismas, desechando las piezas defectuosas y reponiéndolas por otras correctas, según ficha técnica.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

7. Ensamblar por cosido, pegado u otra técnica de unión, las piezas preparadas de materiales y accesorios requeridos en el artículo de guarnicionería, según ficha técnica e instrucciones recibidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



- 7.1 Efectuar el rebajado de las piezas de piel que lo requieran, a mano o a máquina según el tipo de ensamblado previsto e información técnica.
 - 7.2 Preparar adornos y forniture para su colocación comprobando que cumplen con las especificaciones y calidad requerida.
 - 7.3 Efectuar las operaciones de unión de piezas a mano o a máquina mediante cosido, pegado u otro, teniendo en cuenta las características de los materiales, aplicando las técnicas específicas y siguiendo la secuencia prefijada, bajo supervisión del responsable.
 - 7.4 Incorporar elementos auxiliares (estribos, latiguillos, cinchas, protectores, anillas, eslabones, entre otros) según el artículo de guarnicionería, revisando los mismos, siguiendo los criterios de calidad y diseño establecidos.
 - 7.5 Detectar los posibles defectos de calidad o anomalías solventables, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada y los más complejos son comunicados a la persona responsable.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

8. *Obtener elementos de múltiples aplicaciones en artículos de guarnicionería para su incorporación o sustitución en los mismos, según ficha técnica y bajo supervisión del responsable, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.*

- 8.1 Preparar las piezas requeridos en la obtención de trenzas, bordones, pasados, repujados y grabados básicos, entre otros, según instrucciones recibidas.
 - 8.2 Efectuar trenzados (planos, media caña y cilíndricos) y anudados de tiras de piel, fibras o cintas, ajustándose sin deformación de los perfiles de las piezas componentes, cumpliendo las instrucciones recibidas.
 - 8.3 Efectuar los flequillos, borlas, botones y otros adornos en piel colocándolos con precisión a la forma, posición y tamaño, según instrucciones de la persona responsable.
 - 8.4 Aplicar bordados, dibujos incisos o rehundidos básicos en las piezas de piel que componen un artículo a partir del diseño, utilizando máquinas, herramientas y útiles necesarios, ajustándose a las formas y tamaños previsto.
 - 8.5 Aplicar repujado y grabado básico sobre la piel, empleando el diseño aportado como guía para la decoración propuesta, utilizando máquinas, herramientas y útiles necesarios, ajustándose a las formas y tamaños previsto y bajo la supervisión del responsable.
 - 8.6 Detectar defectos en la elaboración de los distintos elementos, previendo irregularidades en el producto final bajo control visual y cumpliendo las instrucciones recibidas.
 - 8.7 Corregir defectos solventables dentro de los límites de la responsabilidad asignada y los más complejos son comunicados a la persona responsable.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



9. Efectuar operaciones de acabado de artículos fabricados o reparados de guarnicionería, según las características del mismo e instrucciones recibidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 9.1 Preparar artículos de guarnicionería para el acabado de acuerdo a la información técnica, utilizando los medios y materiales requeridos e instrucciones recibidas.
 - 9.2 Efectuar operaciones de limpieza, acabado y repasado según material, ficha técnica e instrucciones recibidas.
 - 9.3 Acabar el artículo de guarnicionería para la presentación final de silla, collares, bridas, cinchas, riendas, atalajes para enganches de coches de caballos, fundas para transporte y otros según procedimientos y técnicas establecidas.
 - 9.4 Controlar visualmente la calidad de los artículos fabricados o reparados de guarnicionería empleando los procedimientos y técnicas establecidas.
 - 9.5 Corregir anomalías o defectos mediante el tratamiento de repasado y pulido de bordes y superficies de los artículos y las imperfecciones complejas comunicadas a la persona responsable.
 - 9.6 Almacenar artículos fabricados o reparados de guarnicionería con la correspondiente identificación, teniendo en cuenta el material, su protección física o forma de embalaje/expedición, según los procedimientos y requerimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

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 los elementos de la competencia del ECP1233_1: Realizar o reparar artículos de guarnicionería. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Organización del puesto de trabajo en la fabricación de sillas de montar o complementos ecuestres según ficha técnica, siguiendo los procedimientos establecidos.

- Documentación técnica específica de la fabricación de sillas de montar o complementos ecuestres.
 - Ficha de registro de los artículos. Fichas técnicas. Orden de fabricación de los artículos. Instrucciones de la empresa. Manual de procedimientos de la empresa.
- Artículos de sillas de montar o complementos ecuestres.
 - Tipos y características. Aplicaciones. Clasificación por modelos, procedencias y estilos. Sistemas de fabricación para doma, salto, uso general o mixto.



- Despiece e identificación de partes y componentes de la silla. Relleno de la silla. Armazón o estructura flexible.
- Equipos y guarniciones para el caballo de andar y tiro.
 - Tipos y características. Aplicaciones. Cabezadas, bridas, equipo para dar cuerda, cinchas, baticolas, petrales o pecho petrales, pecherines, martingalas, gamarras, riendas de atar y otros.
 - Mantas de sillas, bolsas de lastre, sudaderas, mosqueros de cerda, frontales gruperas, fundas y otros.
 - Protectores: de piernas y manos, de menudillos, de trabajo, de competición, de transporte o viaje.
 - Atalaje de enganches de coche de caballos para tiro, carga y montería.
 - Piezas que componen las guarniciones más representativas.
 - Enganches de coches de caballos para diferentes disciplinas ecuestres.
 - Guarniciones: de tronco, de guía y delanteras.
 - Petrales: adornos c/cascabeles, campanillas, colgadores, tapa-hebillas, retranca, pompones y otros.
 - Equipo y prendas de vestir de uso en hípica
 - Zahones: tipos y aplicaciones.
 - Polainas, faltriqueras, zurrones y otros.
 - Materiales empleados en la fabricación y reparación de sillas de montar o complementos ecuestres.
 - Pielés y cueros. Tejidos: laminados, sintéticos, polímeros.
 - Relleno.
 - Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.
 - Adornos, fornituras, espuelas y complementos auxiliares utilizados en sillas de montar o complementos ecuestres.
 - Tinturas, pigmentos, ceras y otros.
 - Productos de acabado. Tipos y aplicaciones.
 - Técnicas aplicadas en la reparación de sillas de montar o complementos ecuestres.
 - Procedimientos de desmontado del artículo. Procedimientos básicos de reparación.
 - Extracción de patrones de componentes.
 - Juego de plantillas o patrones.
 - Operaciones básicas. corte, ensamblado y acabado.
 - Calidad en la fase de adaptación de materiales.
 - Parámetros de control.

2. Organización del trabajo en la fabricación de complementos de caza, pesca y animales de compañía, entre otros, según ficha técnica, siguiendo los procedimientos establecidos.

- Documentación técnica específica de la fabricación de complementos de caza, pesca y animales de compañía, entre otros.
 - Ficha de registro de los artículos. Fichas técnicas. Orden de fabricación de los artículos. Instrucciones de la empresa. Manual de procedimientos de la empresa.
- Artículos de complementos de caza, pesca y animales de compañía, entre otros.
 - Tipos y características. Aplicaciones. Tipos de artículos para caza, pesca, animales de compañía y otros.



- Fundas y bolsas de transportes de armas, cañas, palos golf, porta esquís y otros.
- Fundas para navajas, cuchillos, bayonetas, porte de armas y otros.
- Artículos de caza: bolsas de ojeo, portacaza y otros.
- Cananas: para cartuchos, porta balas, porta conejos, porta cargador, con bandolera y otros.
- Alforjas.
- Animales de compañía: bozales, collares y otros.
- Juego de plantillas o patrones.
- Extracción de patrones de componentes.
- Materiales empleados en la fabricación y reparación de complementos de caza, pesca y animales de compañía, entre otros.
 - Pieles y cueros. Tejidos: laminados, sintéticos, polímeros.
 - Hilos: grosor, resistencia y calidad.
 - Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.
 - Adornos, fornituras, y complementos auxiliares utilizados en artículos de caza, pesca y animales de compañía, entre otros.
 - Tinturas, pigmentos, ceras y otros.
 - Productos de acabado. Tipos y aplicaciones.
- Técnicas aplicadas en la reparación de complementos de caza, pesca y animales de compañía, entre otros.
 - Procedimientos de desmontado del artículo. Procedimientos básicos de reparación de artículos.
 - Extracción de patrones de componentes. Juego de plantillas o patrones.
 - Operaciones básicas. corte, ensamblado y acabado.
- Calidad en la fase de adaptación de materiales.
 - Parámetros de control.

3. Determinación de las operaciones requeridas según la orden de reparación de artículos de guarnicionería (hípica, caza, pesca, animales de compañía y otros), plazos acordados con el cliente y calidad requerida.

- Documentación técnica específica de las operaciones de reparación de artículos de guarnicionería.
 - Ficha de registro de los artículos. Orden de reparación de los artículos.
- Establecimiento del procedimiento básico de reparación de artículos de guarnicionería.
 - Estado de limpieza e higiene del artículo. Lavado y desinfección del artículo.
 - Localización de las partes dañadas en el artículo: visible u oculto.
 - Secuencia básica de desmontado: descosido, despegado, extracción de piezas, remaches y otros. Extracción de las piezas que requieren reparación o sustitución.
 - Señalización: marcado e identificación de las piezas extraídas.
 - Obtención de plantillas o patrones de las piezas extraídas. Comprobación de dimensiones de plantillas o patrones.

4. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos requeridos en la fabricación o reparación de artículos de guarnicionería, según instrucciones recibidas.



- Documentación técnica de mantenimiento de las máquinas, herramientas y útiles requeridos en la fabricación o reparación de artículos de guarnicionería.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas utilizados en la fabricación o reparación de artículos de guarnicionería.
 - Informes de necesidades de revisión, cambios de elementos averiados o desgastados. Manual de mantenimiento de la empresa.
- Maquinas, herramientas y útiles utilizados en la fabricación o reparación de artículos de guarnicionería.
 - De corte, ensamblaje y acabado. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Grapar, forrar botones, colocar broches, de pegar y soldar entre otros.
 - Herramientas utilizadas en la reparación.
- Mantenimiento de las máquinas, herramientas y útiles utilizados en la fabricación o reparación de artículos de guarnicionería, en primer nivel.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo. Procedimientos establecidos por la empresa.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
 - Elementos y mecanismos de puesta en marcha: reajuste de parámetros.
 - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos. Tolerancias admitidas.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de primer nivel utilizados en la fabricación o reparación de artículos de guarnicionería.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.

5. Extracción de las piezas rotas o desgastadas en la silla de montar y complementos de hípica, caza, pesca, animales de compañía y otros artículos de guarnicionería, según la orden de reparación.

- Documentación técnica específica de la extracción de las piezas rotas o desgastadas de artículos de guarnicionería.
 - Ficha de registro de los artículos. Orden de reparación de los artículos. Procedimientos de la empresa.
- Procedimientos de extracción de las piezas rotas o desgastadas de artículos de guarnicionería.
 - Localización del desperfecto en el artículo: visible u oculto.
 - Limpieza e higiene del artículo. Lavado y desinfección del artículo.
 - Secuencia básica de desmontado: descosido, despegado, extracción de piezas, remaches y otros. Extracción de las piezas que requieren reparación o sustitución.
 - Señalización: marcado e identificación de las piezas extraídas.
 - Obtención de plantillas o patrones de las piezas extraídas. Comprobación de dimensiones de plantillas o patrones.

6. Corte de las piezas requeridas en la fabricación o las retiradas para la reparación de distintos artículos y complementos de guarnicionería, marcando sobre los materiales extendidos, según ficha técnica e instrucciones recibidas.



- Documentación técnica específica del corte de piezas para la fabricación o reparación de distintos artículos y complementos de guarnicionería.
 - Orden de fabricación del artículo. Ficha técnica de corte. Plantillas o patrones.
- Materiales empleados en el corte de piezas de artículos de guarnicionería.
 - Pielés, cueros, tejidos, laminados, sintéticos, polímeros.
 - Relleno: espumas, cuerson, cartón piedra y otros.
- Máquinas y equipo de corte de piezas de artículos de guarnicionería.
 - Mesas de extendido y corte.
 - Máquinas de corte mecánico y manual.
 - Herramientas de corte.
- Procedimiento de corte de materiales.
 - Técnicas de corte: manual y convencional, presión y automático.
 - Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.
 - Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.
 - Marcado de las piezas a cortar.
 - Corte de los distintos materiales marcados.

7. *Ensamblado por cosido, pegado u otra técnica de unión, las piezas preparadas de materiales y accesorios requeridos en el artículo de guarnicionería, según ficha técnica e instrucciones recibidas.*

- Documentación técnica específica del ensamblado de piezas componentes de artículos de de guarnicionería.
 - Orden de fabricación del artículo. Orden de reparación del artículo.
 - Ficha técnica de ensamblado. Plantillas o patrones.
- Máquinas y herramientas de ensamblaje.
 - Máquinas de coser de columnas y planas.
 - Maquinas de pegar, colocar broches y otros.
 - Herramientas para ensamblaje manual.
- Ensamblaje de componentes en fabricación o reparación de artículos de guarnicionería.
 - Técnicas de ensamblado: manual y convencional, presión y automático. Parámetros del ensamblado.
 - Preparación de las piezas componentes. Preparación de elementos auxiliares y accesorios: cremalleras, velcro y otros.
 - Sustitución de aplicaciones ornamentales.
 - Empalmes, ensanches, suplementos y otras.
 - Operaciones de unión por cosido, pegado y otros.
 - Incorporación de elementos auxiliares, según artículo.
 - Aplicaciones de ornamentales: trenzas, borlas, flequillos, dibujos incisos, acolchado, plisado, repujados, grabados y otros.
- Materiales empleados en el ensamblaje de los componentes del artículo.
 - Hilos. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.
 - Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en guarnicionería.
 - Tinturas y ceras. Tipos y aplicaciones.
- Calidad en el ensamblaje de los artículos de guarnicionería.
 - Parámetros de control. Intervalos de control.



8. Obtención de elementos de múltiples aplicaciones en artículos de guarnicionería para su incorporación o sustitución en los mismos, según ficha técnica y bajo supervisión del responsable.

- Documentación técnica específica de la obtención de elementos de múltiples aplicaciones en artículos de guarnicionería.
 - Orden de elaboración de elementos múltiples. Ficha técnica de montaje. Plantillas o patrones.
- Elementos de múltiples aplicaciones en artículos de guarnicionería.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Trenzas: planos, media cana y cilíndricos.
 - Anudados de tiras de piel, fibras o cintas.
 - Flequillos, bordones, pasados, borlas, botones y otros.
 - Bordados, dibujos incisos o rehundidos básicos en piezas de piel.
- Máquinas y herramientas empleadas.
 - Máquinas de repujar y grabado.
 - Maquinas de corte de incisos, rehundido y otros.
 - Herramientas de aplicación repujado y grabado.
- Procedimientos básicos de elaboración de elementos de múltiples aplicaciones.
 - Trenzado de tiras de piel, fibras o cintas. Parámetros del trenzado.
 - Anudado de tiras de piel, fibras o cintas. Parámetros del anudado.
 - Flequillos, bordones, pasados, borlas, botones y otros. Parámetros a controlar.
 - Repujado o grabado de piezas empleando el diseño como guía de decoración.
 - Ajuste de formas y tamaños previstos.
- Materiales empleados en la elaboración de elementos de múltiples aplicaciones.
 - Hilos. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.
 - Adornos, fornituras y complementos auxiliares utilizados en guarnicionería.
 - Tinturas y ceras. Tipos y aplicaciones.
- Calidad en el ensamblaje del artículo reparado.
 - Parámetros de control. Intervalos de control.

9. Operaciones de acabado de los artículos fabricados o reparados de guarnicionería, según las características de los mismos e instrucciones recibidas.

- Documentación técnica específica del acabado de los artículos fabricados o reparados de guarnicionería.
 - Orden de fabricación o reparación del artículo. Ficha técnica de acabado. Instrucciones de la empresa.
- Procedimientos de acabado de artículos de guarnicionería.
 - Operaciones manuales de limpieza.
 - Aplicación de accesorios.
 - Retoques superficiales de defectos (tonalidad, color, raspados, peladuras y otros).
 - Embolsado y etiquetado del artículo.
- Materiales que intervienen en el proceso de acabado.
 - Productos de limpieza.
 - Productos: tintes, ceras, abrillantados, entre otros.



- Piezas sueltas y accesorios.
- Maquinas y herramientas para el acabado.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
- Materiales de presentación del artículo reparado.
 - Relleno de papel, burbujas, plásticos u otros.
 - Etiquetas: de composición, conservación e identificativa de empresa.
 - Bolsas, cajas, entre otros.
- Calidad en el acabado de artículos de guarnicionería.
 - Parámetros de control. intervalos de control.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de este ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

- Documentación técnica general aplicable a la fabricación y reparación de artículos de guarnicionería.
 - Técnicas y procedimientos de trabajo. Órdenes de producción.
 - Procedimientos básicos de fabricación de artículos. Procedimientos establecidos por la empresa.
- Artículos de guarnicionería.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Sillas de montar o monturas para trabajo o deportiva.
 - Clasificación por modelos, procedencias y estilos.
 - Sistemas de fabricación: para doma, salto, uso general o mixto.
 - Despiece e identificación de partes y componentes de la silla.
 - Relleno de la silla.
 - Armazón o estructura flexible.
 - Equipos y guarniciones para el caballo de andar y tiro.
 - Cabezadas: vaqueras, inglesas, de cuadra y otras.
 - Bridas: cabezada de doble embocadura, filete y bocado, bozales, collares y otros.
 - Equipo para dar cuerda.
 - Cinchas, baticolas, petrales o pecho petrales, pecherines, martingalas, gamarras, riendas de atar y otros.
 - Tipos de cinchas: lona, cuerda o nylon tejido y cuero.
 - Mantas de sillas, bolsas de lastre, sudaderas, mosqueros de cerda, frontales gruperas, fundas y otros.
 - Protectores: de piernas y manos, de menudillos, de trabajo, de competición, de transporte o viaje.
 - Sistema de cierre: velcro, cierres metálicos o broches y hebillas con correas elásticas y otros.
 - Atalaje de enganches de coche de caballos para tiro, carga y montería.
 - Piezas que componen las guarniciones más representativas. Enganches de coches de caballos para diferentes disciplinas ecuestres: 1 ó más caballos y distinta posición, tándem o en pareja.
 - Guarniciones: de tronco, de guía y delanteras. Petrales: adornos con cascabeles, campanillas, colgadores, tapa-hebillas, retranca, pompones y otros.
- Equipo y prendas de vestir de uso en hípica.
 - Zahones: tipos y aplicaciones.
 - Polainas, faltriqueras, zurroneos y otros.
 - Tipos de artículos para caza, pesca, animales de compañía y otros.
 - Fundas y bolsas de transportes de armas, cañas, palos golf, porta esquíes y otros.



- Fundas para navajas, cuchillos, bayonetas, porte de armas y otros.
- Artículos para actividades deportivas, caza, pesca, animales de compañía y otros.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Fundas y bolsas de transportes de armas, cañas, palos golf, porta esquís y otros.
 - Fundas para navajas, cuchillos, bayonetas, porte de armas y otros.
 - Artículos de caza: bolsas de ojeo, portacaza y otros.
 - Cananas: para cartuchos, porta balas, porta conejos, porta cargador, con bandolera y otros.
 - Alforjas.
 - Animales de compañía: bozales, collares y otros.
- Maquinas y herramientas empleados en la fabricación y reparación de artículos de guarnicionería.
 - Máquinas de corte, rebajado, ensamblado y acabado.
 - Herramientas y accesorios: repujado, boquillas de picar, hormas de botones, broches y otros.
 - Equipo de limpieza, desinfección, lavado, desengrasado y etiquetado.
 - Herramientas y útiles propios del desmontado de artículos.
- Materiales empleados en la fabricación y reparación de artículos de guarnicionería.
 - Accesorios y complementos: hebillas, herrajes, botones, cierres, entre otros.
 - Relleno: espumas, cuerson, cartón piedra y otros.
 - Soportes: accesorios y/o componentes prefabricados.
 - Hilos y materiales de unión por cosido.
 - Pegamentos y colas, siliconas y disolventes.
 - Adornos, fornituras y complementos auxiliares (estribos, latiguillos, cinchas, protectores, anillas, eslabones, entre otros) utilizados en guarnicionería.
 - Tinturas y ceras. Tipos y aplicaciones.
- Procedimientos de fabricación y reparación de artículos de guarnicionería.
 - Técnicas de corte: manual y convencional, presión y automático.
 - Parámetros del corte. Máquinas y herramientas.
 - Preparación y extendido de pieles, tejidos y otros materiales.
 - Corte de los distintos materiales.
 - Ensamblaje por distintas técnicas: cosido, pegado y otros.
 - Acabado de componentes sueltos.
 - Acabado final del artículo.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del calzado y 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 de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.
 - Accidentes más comunes en las máquinas de uso en reparación de artículos de marroquinería.

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 máquinas.

4. En relación con otros aspectos deberá:
 - 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.

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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 del ECP1233_1: Realizar o reparar artículos de guarnicionería, se tienen 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 o reparar un artículo de guarnicionería sencillo, a partir de unas instrucciones dadas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1 Efectuar operaciones de preparación de los materiales requeridos, según requerimientos de la ficha técnica.
- 2 Extraer las piezas rotas o desgastadas, en caso de reparación del artículo de guarnicionería, obteniendo las plantillas de las mismas, según requerimientos de la ficha técnica.
- 3 Cortar las piezas de pieles o tejidos y otros materiales requeridos en la ficha técnica.
- 4 Obtener elementos de múltiples aplicaciones en guarnicionería, y requeridos en la ficha técnica.
- 5 Ensamblar por cosido u otra técnica de unión las piezas cortadas, montando el artículo en reparación, según requerimientos de la ficha técnica.



- 6 Efectuar las operaciones de acabado del artículo reparado para conferirle la presentación prevista en la ficha técnica.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la documentación técnica, de la ficha técnica de fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, así como se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas requerido por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de artículos de guarnicionería, en caso de reparación, requerido por la situación profesional de evaluación, así como de de pieles, tejidos, materiales y productos requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de máquinas, herramientas y útiles requeridos por la situación profesional de evaluación.
- 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:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Operaciones de preparación de los materiales de guarnicionería</i>	- Utilización de la información técnica proporcionada sobre preparación de los materiales de guarnicionería.

<p>requeridos.</p>	<ul style="list-style-type: none">- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre preparación de los materiales de guarnicionería.- Agrupación de las pieles o cueros por su estructura y aspecto de acabado.- Comprobación de las etiquetas de identificación de las pieles o cueros.- Elección por color, diseño y textura las pieles o cueros según su aplicación.- Combinación de estructuras distintas las pieles o cueros equilibrando las diferencias entre ellas.- Comprobación de ausencia de defectos en las pieles.- Elección del número de pieles y cueros atendiendo a dimensiones, espesor, diferencias de color y partidas.- Comprobación del origen y composición de las materias textiles referenciadas en el etiquetado.- Elección por color, diseño y textura de las materias textiles según su aplicación.- Combinación de estructuras distintas de las materias textiles equilibrando las diferencias entre ellas.- Comprobación ausencia de defectos en los tejidos.- Medición de los tejidos o laminados requeridos.- Diferenciación visual por su forma y características de los materiales y componentes.- Elección de los materiales y componentes auxiliares previstos en función de su calidad y aplicación en guarnicionería.- Complimentación de la ficha técnica de las materias primas seleccionadas. <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>Extracción de las piezas rotas o desgastadas en caso de reparación del artículo de guarnicionería, obteniendo las plantillas de las mismas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre extracción de piezas rotas o desgastadas en guarnicionería.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre extracción de piezas rotas o desgastadas en guarnicionería.- Identificación del artículo de guarnicionería según la orden de reparación.- Localización de desperfectos en el artículo de guarnicionería, según la orden de reparación.- Determinación del desperfecto por fallos de fabricación inadecuada o desgaste por el uso.- Desmontado del artículo de guarnicionería a reparar siguiendo la secuencia prefijada.- Separación de los componentes que necesitan



	<p>reparación.</p> <ul style="list-style-type: none">- Determinación de las piezas que deben cambiar.- Obtención de plantillas o patrones de las piezas a sustituir.- Comprobación de correspondencia de las dimensiones de las plantillas con piezas que se deben sustituir.- Selección de materiales necesarios para la reparación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Cortado de las piezas de pieles o tejidos y otros materiales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre cortado de las piezas de pieles o tejidos y otros materiales.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre cortado de las piezas de pieles o tejidos y otros materiales.- Operatividad de las máquinas y herramientas seleccionadas de corte.- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.- Ajuste de los elementos operativos y parámetros de las máquinas de corte.- Preparación de las pieles, tejidos y materiales para el cortado.- Extendido de los tejidos: sin pliegues, tensión adecuada, sentido hilo y dirección dibujo.- Posicionado de las pieles: preste, señalizaciones y otros.- Marcado de las piezas según modelos.- Cortado de las piezas con precisión a la forma, con los piquetes y perforaciones necesarias.- Comprobación de perfiles de las piezas cortadas.- Agrupación de componentes cortados por uso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Obtención de elementos de múltiples aplicaciones en guarnicionería requeridos.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre obtención de elementos de guarnicionería.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre obtención de elementos de guarnicionería.- Operatividad de las máquinas y herramientas seleccionadas.- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.- Ajuste de los elementos operativos y parámetros de las máquinas.- Preparación de las piezas cortadas.- Ejecución de elementos complementarios requeridos tipo trenzas, anudados, flequillos, borlas, botones, entre otros adornos en piel.



	<ul style="list-style-type: none">- Marcado de los diseños en las piezas con exactitud, según especificaciones.- Aplicación de bordados, dibujos incisos, repujado o grabado en piel, requeridos.- Verificación de la calidad de los elementos requeridos por control visual, evitando irregularidades en el producto final.- Corrección de las anomalías o defectos solventables en los elementos obtenidos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Ensamblado por cosido u otras técnicas de unión de las piezas cortadas, montando el elemento de guarnicionería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre ensamblado de elementos de guarnicionería.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre ensamblado de elementos de guarnicionería.- Operatividad de las máquinas y herramientas seleccionadas de ensamblado.- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.- Ajuste de los elementos operativos y parámetros de las máquinas de ensamblado.- Preparación de las piezas cortadas.- Unión por pegado y cosido (adorno o unión) de los componentes de piel.- Ensamblado a mano o a máquina según las características de la reparación.- Incorporación de elementos auxiliares y ornamentales en función del material de guarnicionería.- Comprobación del montado del material de guarnicionería.- Corrección de las anomalías o defectos solventables en el montado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i></p>
<p><i>Operaciones del acabado del artículo de guarnicionería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre operaciones de acabado.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre operaciones de acabado.- Verificación de la operatividad de las máquinas y herramientas seleccionadas de acabado.- Limpieza del artículo de guarnicionería reparado.- Retoques superficiales de defectos en el artículo de guarnicionería.- Teñido de la superficie del material igualando el color.- Corrección de las anomalías o defectos solventables en el acabado artículo de guarnicionería.



	<ul style="list-style-type: none">- Empaquetado del artículo de guarnicionería. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala E.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector del calzado y marroquinería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables al sector de calzado y marroquinería.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo, máquinas y herramientas.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de seguridad.- Comprobación de equipos y medidas de protección y seguridad. <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	<p><i>Se ha localizado correctamente el desperfecto que presenta el artículo de guarnicionería según la información técnica proporcionada, efectuando con destreza el desmontado del mismo y extrayendo los componentes deteriorados en el orden previsto, separando todos los componentes que necesitan reparación y obteniendo minuciosamente las plantillas o patrones de las piezas que se deben sustituir, cumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>
4	<p><i>Se ha localizado el desperfecto que presenta el artículo de guarnicionería según la información técnica proporcionada, efectuando el desmontado del mismo y extrayendo los componentes deteriorados en el orden previsto, separando todos los componentes que necesitan reparación y obteniendo las plantillas o patrones de las piezas que se deben sustituir, cumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>
3	<p><i>Se ha localizado el desperfecto que presenta el artículo de guarnicionería según la información técnica proporcionada, efectuando el desmontado del mismo y extrayendo algunos de los componentes deteriorados sin respetar el orden previsto, separando los componentes que necesitan reparación y obteniendo algunas de las plantillas o patrones de las piezas que se deben sustituir, cumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>
2	<p><i>Se ha localizado el desperfecto que presenta el artículo de guarnicionería según la información técnica proporcionada, efectuando el desmontado del mismo y extrayendo con dificultad los componentes deteriorados no respetando el orden previsto, separando alguno de los componentes que necesitan reparación y no obteniendo las plantillas o patrones de las piezas que se deben sustituir, incumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>
1	<p><i>Se ha localizado con dificultad el desperfecto que presenta el artículo de guarnicionería no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando el desmontado del mismo y extrayendo equivocadamente los componentes deteriorados no respetando el orden previsto, e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>



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

Escala B

5	<i>Se han cortado correctamente las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, según la información técnica proporcionada, comprobando exhaustivamente la preparación y forma de posicionado o extendido de los mismos, agrupando los componentes cortados, así como, el manejo de las máquinas y equipos de corte necesarios, cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
4	Se han cortado las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, según la información técnica proporcionada, comprobando la preparación y forma de posicionado o extendido de los mismos, agrupando los componentes cortados, así como, el manejo de las máquinas y equipos de corte necesarios, cumpliendo las instrucciones recibidas.
3	<i>Se han cortado las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, según la información técnica proporcionada, comprobando con dificultad la preparación y forma de posicionado o extendido de los mismos, agrupando algunos de los componentes cortados, así como, el manejo de las máquinas y equipos de corte necesarios, no utilizando la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
2	<i>Se han cortado las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, utilizando inadecuadamente la información técnica proporcionada, no comprobando la preparación y forma de posicionado o extendido de los mismos, agrupando algunos de los componentes cortados, así como, el manejo con dificultad las máquinas y equipos de corte necesarios, incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
1	<i>Se han cortado las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, no utilizando la información técnica proporcionada, ni comprobando la preparación y forma de posicionado o extendido de los mismos, agrupando inadecuadamente los componentes cortados, así como, el manejo ineficaz de las máquinas y equipos de corte necesarios, incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>

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



Escala C

5	<p><i>Se han efectuado minuciosamente los elementos de múltiples aplicaciones (trenzas, bordones, pasados, flequillos, repujados o grabados básicos, entre otros) requeridos en el artículo de guarnicionería a partir de la documentación técnica proporcionada, en su caso marcando todos los diseños en las piezas con exactitud, utilizando con destreza las máquinas y herramientas necesarias, ajustando con precisión los parámetros de funcionamiento, incorporando correctamente los elementos auxiliares previstos y logrando la calidad de los mismos, muy ajustada con las tolerancias admitidas.</i></p>
4	<p>Se han efectuado los elementos de múltiples aplicaciones (trenzas, bordones, pasados, flequillos, repujados o grabados básicos, entre otros) requeridos en el artículo de guarnicionería, a partir de la documentación técnica proporcionada, en su caso marcando los diseños en las piezas con exactitud, utilizando adecuadamente las máquinas y herramientas necesarias, ajustando con precisión los parámetros de funcionamiento, incorporando los elementos auxiliares previstos y logrando la calidad de los mismos ajustada con las tolerancias admitidas.</p>
3	<p><i>Se han efectuado los elementos de múltiples aplicaciones (trenzas, bordones, pasados, flequillos, repujados o grabados básicos, entre otros) requeridos en el artículo de guarnicionería, a partir de la documentación técnica proporcionada, en su caso marcando alguno de los diseños en las piezas utilizando las máquinas y herramientas necesarias, ajustando determinados parámetros de funcionamiento, incorporando algunos elementos auxiliares previstos y logrando la calidad de los mismos de forma irregular poco ajustada con las tolerancias admitidas.</i></p>
2	<p><i>Se han efectuado algunos de los elementos de múltiples aplicaciones (trenzas, bordones, pasados, flequillos, repujados o grabados básicos, entre otros) requeridos en el artículo de guarnicionería, utilizando mínimamente la documentación técnica proporcionada, manejando sin rigor las máquinas y herramientas necesarias, ajustando determinados parámetros de funcionamiento, incorporando algunos elementos auxiliares previstos, logrando la calidad de los mismos de forma irregular poco ajustada con las tolerancias admitidas.</i></p>
1	<p><i>Se han efectuado de forma incorrecta los elementos de múltiples aplicaciones (trenzas, bordones, pasados, flequillos, repujados o grabados básicos, entre otros) requeridos en el artículo de guarnicionería, no utilizando la documentación técnica proporcionada, manejando inadecuadamente las máquinas y herramientas necesarias, incumpliendo el nivel de calidad previsto.</i></p>

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



Escala D

5	<p>Se han ensamblado con destreza por cosido o pegado las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, según la información técnica proporcionada, comprobando exhaustivamente el manejo de las máquinas y equipos de ensamblaje manual necesarios, así como la aplicación de elementos auxiliares u ornamentales previstos, y verificando minuciosamente el montado del mismo, cumpliendo las instrucciones recibidas.</p>
4	<p>Se han ensamblado por cosido o pegado las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, según la información técnica proporcionada, comprobando el manejo de las máquinas y equipos de ensamblaje manual necesarios, así como la aplicación de elementos auxiliares u ornamentales previstos, y verificando el montado del mismo, cumpliendo las instrucciones recibidas.</p>
3	<p>Se han ensamblado por cosido o pegado las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, según la información técnica proporcionada, no comprobando el manejo de las máquinas y equipos de ensamblaje manual necesarios, así como la aplicación de algunos elementos auxiliares u ornamentales previstos, y verificando con dificultad el montado del mismo, cumpliendo algunas de las instrucciones recibidas.</p>
2	<p>Se han ensamblado por cosido o pegado las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, según la información técnica proporcionada, no comprobando el manejo de las máquinas y equipos de ensamblaje manual necesarios, ni la aplicación de los elementos auxiliares u ornamentales previstos, y verificando de forma inadecuada el montado del mismo, cumpliendo algunas de las instrucciones recibidas.</p>
1	<p>Se han ensamblado por cosido o pegado las piezas de piel, tejido u otros materiales requeridos en la fabricación o reparación del artículo de guarnicionería, no utilizando la información técnica proporcionada, no comprobando el manejo de las máquinas y equipos de ensamblaje manual necesarios, ni la aplicación de los elementos auxiliares u ornamentales previstos, y no verificando de forma inadecuada el montado del mismo, incumpliendo las instrucciones recibidas.</p>

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

Escala E

5	<i>Se han efectuado correctamente las operaciones de acabado del artículo de guarnicionería, a partir de la información técnica proporcionada, empleando los equipos y herramientas específicas, efectuando con destreza su limpieza, retoques superficiales e igualando aparentemente el color por tintura, y ejecutando acertadamente el empaquetado, cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
4	Se han efectuado las operaciones de acabado del artículo de guarnicionería, a partir de la información técnica proporcionada, empleando los equipos y herramientas específicas, efectuando con destreza su limpieza, retoques superficiales e igualando el color por tintura, y ejecutando el empaquetado, cumpliendo las instrucciones recibidas.
3	<i>Se han efectuado ciertas operaciones de acabado del artículo de guarnicionería, a partir de la información técnica proporcionada, empleando algunos de los equipos y herramientas específicas, efectuando su limpieza, retoques superficiales e igualando con dificultad el color por tintura, y ejecutando sin rigor el empaquetado, cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
2	<i>Se han efectuado de forma incorrecta las operaciones de acabado del artículo de guarnicionería, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, empleando sin rigor los equipos y herramientas específicas, efectuando su limpieza, no retoques superficiales ni igualando el color por tintura, y ejecutando sin rigor el empaquetado, cumpliendo alguna de las instrucciones recibidas.</i>
1	<i>No se han efectuado las operaciones de acabado del artículo de guarnicionería, no ha utilizado la información técnica proporcionada, ni empleando los equipos y herramientas específicas, efectuando si rigor el mismo e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>

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

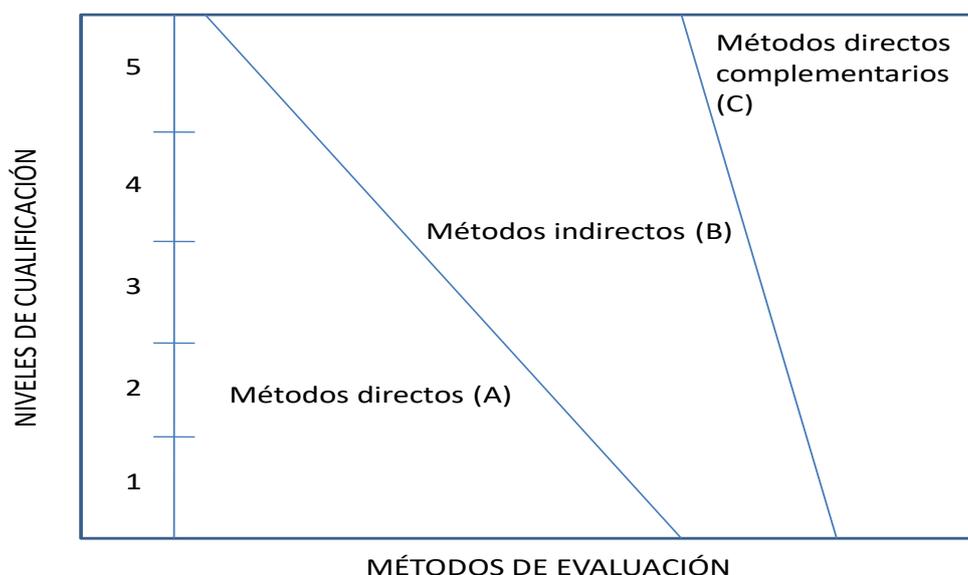
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 del estándar de competencias profesionales, 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 del ECP. 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 realizar o reparar artículos de guarnicionería, 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 el ECP, 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 los elementos de la competencia 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 1. 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 comunice 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.