



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



UNIÓN EUROPEA
NextGenerationEU

SECRETARÍA GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP1856_3: Ensamblar y montar de forma artesanal los elementos
y piezas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles”**

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización del ECP1856_3: Ensamblar y montar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles.

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 que intervienen en Ensamblar y montar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.

1. Ensamblar tapa y mango de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, según la técnica tradicional española, aplicando técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad y calidad.

- 1.1 La tapa se ajusta en longitud cortando en el extremo superior, tomando como referencia la boca, para establecer la ubicación de ésta y ajustarse a las especificaciones del proyecto.
- 1.2 El ajuste de la tapa con el mástil se realiza rebajando en la zona del zoque el grueso equivalente al de la tapa, para que una vez encolada ésta ambos elementos queden enrasados y en el mismo plano.
- 1.3 La tapa se encola al mango de manera que quede alineada con el eje central del mango para garantizar la simetría del instrumento.
- 1.4 El mango y la tapa se colocan sobre la solera del molde, sujetando la tapa contra la solera, a través de la boca, con el utillaje específico para facilitar el posterior montaje de aros y fondo.
- 1.5 Las barras se cortan en longitud trazándolas con el molde y teniendo en cuenta el grueso de los aros para facilitar el posterior montaje de los aros.
- 1.6 La zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas se utilizan siguiendo las instrucciones de orden, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.

2. Montar la caja armónica o acústica de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, ensamblando aros, fondo y mango mediante técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.

- 2.1 El ajuste del taco de la culata se comprueba verificando que su curvatura externa y el plano con la tapa y el fondo sean los correctos para ajustarse a las especificaciones del proyecto.
- 2.2 Los aros se encastran y encolan en las ranuras del zoque y se fijan al molde mediante los utillajes, especificados en el proyecto en su caso, cortándolos y encolándolos al taco de culata para obtener la forma definida en el proyecto.
- 2.3 Los zoquetillos o peones, se ajustan y encolan a los aros y la tapa ajustándose a las especificaciones del proyecto para reforzar la unión aros-tapa.
- 2.4 Las horquetas o peones se encolan sobre las barras, según las especificaciones del proyecto para garantizar la estabilidad de las barras de tapa.
- 2.5 El suelo o fondo se encola al conjunto aros-mango teniendo en cuenta el ángulo mango-tapa que determinará la altura de las cuerdas, mediante útiles de sujeción y presión o mediante atado, para garantizar su estabilidad durante el proceso de secado y obtener la caja acústica.

2.6 La zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas se utilizan siguiendo las instrucciones de orden, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.

3. Realizar el fileteado de la caja armónica de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante las técnicas y procedimientos de vaciado y montaje de cenefas o perfiles y tira de culata, establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad.

3.1 El exceso de madera de tapa y fondo se elimina utilizando los medios y técnicas adecuados para enrasar la caja acústica del instrumento.

3.2 Los bordes de la caja acústica en la tapa y el fondo se rebajan utilizando gramiles de corte o fresadora para alojar las cenefas y/o filetes.

3.3 El rebaje de la junta de culata se corta y vacía para alojar la tira, cenefa o filete según proyecto.

3.4 Los filetes o cenefas se ajustan a los rebajes de la tapa y fondo, prolongándolos con formón para que queden debajo del diapasón y en el fondo se prolongan en la zona del tacón según se especifique en el proyecto.

3.5 Las cenefas y/o filetes y tira de culata se encolan y se repasan para que queden enrasados con aros tapa y fondo.

3.6 El cumplimiento de las especificaciones se verifica a lo largo de todo el proceso mediante control visual y mediciones para garantizar la calidad del resultado final.

3.7 La zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas se utilizan siguiendo las instrucciones de orden, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.

4. Realizar el montaje del diapasón de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.

4.1 El diapasón se traza, se ajusta a la boca y se encola, garantizando su alineación con el eje mango-tapa, para su posterior entrastado.

4.2 El diapasón se rectifica con cepillo, garlopín, lija, entre otros, para ajustarse a la altura de cuerdas establecida en el proyecto.

4.3 La ubicación de los trastes se trazan y se ranuran en el diapasón, según proyecto, para garantizar su afinación.

4.4 Los trastes se clavan en las ranuras del diapasón garantizando que queden totalmente asentados sobre su superficie para evitar resaltes y que se produzcan ruidos al tocar el instrumento.

- 4.5 Los trastes se repasan por los cantos, se planifica el plano superior y se redondean los lomos, para su enrasado y facilitar el desplazamiento de la mano del músico.
- 4.6 El mástil se redondea y se ajusta a las medidas especificadas en el proyecto, para facilitar la ejecución en el instrumento.
- 4.7 El cumplimiento de las especificaciones establecidas se verifica a lo largo de todo el proceso mediante control visual y mediciones para garantizar la calidad del resultado final.

5. Realizar el acabado de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles de acuerdo al proyecto, mediante procedimientos y técnicas de acuchillado y lijado, verificando el conjunto, para garantizar su calidad y permitir su posterior barnizado.

- 5.1 Las superficies de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles se repasan, acuchillándolas en su caso para eliminar manchas de cola y otras adherencias, resaltes, arañazos y marcas ocasionadas durante el proceso de construcción, para preparar las superficies para su posterior lijado.
- 5.2 Las guitarras, bandurrias y laúdes españoles se repasan con lijas seleccionando sus granos en función del tipo de madera, para eliminar las marcas de la cuchilla y preparar la superficie para su posterior barnizado.
- 5.3 Los cantos vivos se redondean con lija, para suavizar el tacto de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles y facilitar su barnizado.
- 5.4 Los procedimientos y técnicas de acabado se ejecutan previa selección, preparación y acondicionamiento de los útiles y herramientas y equipos de corte para garantizar la calidad artesanal del producto y prevenir riesgos laborales y ambientales.
- 5.5 El cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto se verifica a lo largo de todo el proceso mediante control visual y mediciones para garantizar la calidad del resultado final.

6. Realizar la colocación del puente de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, de acuerdo con el tiro especificado y mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto para garantizar su afinación.

- 6.1 La posición transversal del puente se determina teniendo en cuenta la prolongación de los dos cantos del diapasón sobre la tapa, trazando, utilizando plantillas u otros utilillajes, para garantizar la alineación de las cuerdas sobre el diapasón, según esté especificado en el proyecto.
- 6.2 La posición longitudinal del puente se determina según las especificaciones del proyecto, para garantizar la afinación del instrumento.
- 6.3 La superficie de encolado del puente se ajusta a la tapa, para su posterior encolado.

- 6.4 El puente se encola a la tapa utilizando medios de sujeción y presión que aseguren su inmovilidad en el proceso de secado para garantizar su ubicación y encolado.

7. Realizar el montaje de clavijero o clavijas, cejillas y cuerdas de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante las técnicas y procesos establecidos en el proyecto, comprobando su funcionamiento y sonoridad del instrumento, para verificar la calidad del producto final.

- 7.1 Los clavijeros se colocan, en su caso verificando y repasando sus taladros de alojamiento para garantizar el correcto funcionamiento.
- 7.2 Las clavijas, en su caso, se rectifican con el sacapuntas y lija fina y los taladros cónicos se rectifican con el escariador para su correcto ajuste.
- 7.3 Las cejillas se ajustan verificando sus medidas de canal y anchura con respecto a las especificaciones de proyecto y repasando y corrigiendo errores en su caso, para garantizar su función de soporte y alineación de las cuerdas.
- 7.4 Las cuerdas se montan según las técnicas de atado en el puente y en las clavijas o clavijeros para garantizar la estabilidad de la afinación.
- 7.5 El instrumento se prueba para verificar sus cualidades sonoras, realizando, si fuese necesario, las correcciones oportunas para el correcto funcionamiento del instrumento.

8. Realizar la verificación y afinación de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante las técnicas y procesos establecidos en el proyecto, comprobando su funcionamiento y características sonoras para garantizar la calidad del producto final.

- 8.1 Los ajustes entre las piezas se verifican comprobando la continuidad de sus superficies, la alineación de sus ejes, en su caso, para garantizar la, funcionalidad, estabilidad y solidez de sus encoladuras y encajes.
- 8.2 El montaje de filetes y cenefas se verifica comprobando la continuidad de superficies, la ausencia de huecos y restos de cola para evitar defectos estéticos y funcionales.
- 8.3 Las superficies del instrumento se verifican comprobando su homogeneidad, ausencia de impurezas y marcas ocasionadas durante el proceso de construcción para garantizar el acabado de calidad artesana.
- 8.4 La altura de cuerdas se verifica, después de su montaje, comprobando la distancia de cada una al diapasón y repasando y corrigiendo errores en su caso, para garantizar las características de pulsación.
- 8.5 La guitarra montada se afina mediante un procedimiento o técnica de afinación, para comprobar sus características sonoras y generación de armónicos, detectar defectos de sonoridad, afinado y corregirlos en su caso.

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 (EC) e indicadores de calidad (IC) del **ECP1856_3: Ensamblar y montar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Sistemas de montaje de guitarras, bandurrias y laúdes españoles según el tipo de encastre mástil / aros

- Sistema a la española.
- Sistema de encastre con cola de milano.
- Descripción de los utillajes y herramientas usuales en los montajes referidos.
- Técnicas y procedimientos de montaje.
- Sistemas de sujeción, útiles de montaje y herramientas.
- Medidas de seguridad relacionadas con los sistemas montaje referidos.

2. Sistemas de montaje de guitarras, bandurrias y laúdes españoles según el tipo de molde

- Montaje al aire sobre solera.
- Montaje con molde interno.
- Montaje con molde externo.
- Descripción de los utillajes y herramientas usuales en los montajes referidos.
- Técnicas y procedimientos de montaje.
- Sistemas de sujeción, útiles de montaje y herramientas.
- Medidas de seguridad relacionadas con los sistemas montaje referidos.

3. Sistemas de montaje de guitarras, bandurrias y laúdes españoles según el orden de montaje

- Montaje partiendo del ensamblaje mango-tapa.
- Montaje partiendo del ensamblaje mango-aros.
- Montaje partiendo del ensamblaje de la caja acústica.
- Descripción de los utillajes y herramientas usuales en los montajes referidos.
- Técnicas y procedimientos de montaje.
- Sistemas de sujeción, útiles de montaje y herramientas.
- Medidas de seguridad relacionadas con los sistemas montaje referidos.

4. Técnicas artesanales de fileteado de guitarras, bandurrias y laúdes españoles

- Técnicas y procedimientos de vaciado mediante gramil.
- Técnicas procedimientos de vaciado mediante fresadora eléctrica.

- Sistemas de protección en el proceso de vaciado.
- Criterios de uso de adhesivos en el montaje de filetes o cenefas.
- Sistemas de sujeción de fileterías o cenefas a la caja acústica.
- Medidas de seguridad relacionadas con el vaciado y fileteado de guitarras, bandurrias y/o laúdes.

5. Montaje del diapasón y acabado del mástil de guitarras, bandurrias y laúdes españoles

- Técnicas y procedimientos de perfilado de diapasón.
- Criterios de uso de adhesivos en el montaje de diapasones.
- Herramientas de corte y repasado.
- Medidas de seguridad relacionadas con el montaje y acabado del mástil.

6. Fijación de puente de guitarras, bandurrias y laúdes españoles

- Técnicas de determinación de posición transversal y longitudinal del puente.
- Procedimiento de fijación del puente a la tapa.
- Útiles de fijación y presión.

7. Entrastado de diapasones para guitarras, bandurrias y laúdes españoles

- Técnicas y procedimientos de cálculo de trastes.
- Técnicas y procedimientos de colocación de trastes y acabados.
- Técnicas y procedimientos de acabados del diapasón.

8. Acabado y ajuste artesanal de guitarras, bandurrias y laúdes españoles

- Técnicas y procedimientos de repasado: acuchillado, lijado.
- Criterios de selección de abrasivos en el acabado.
- Herramientas y materiales de acabado.
- Medidas de seguridad relacionadas con el lijado y repasado de guitarras, bandurrias y/o laúdes.

9. Montaje de clavijero, cejillas y cuerdas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles

- Características del clavijero, cejillas y cuerdas.
- Criterios de montaje.
- Tipos de procesos y herramientas.
- Técnicas de acabado del hueso de la cejuela y del puente.

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:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas de la empresa.
- Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para utilizarlos en su trabajo.
- Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización artesana y sus procesos.
- Demostrar responsabilidad ante los éxitos y ante los fracasos y errores.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa artesana.
- Habituar al ritmo de trabajo de la empresa artesana.
- Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

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 "ECP1856_3: Ensamblar y montar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles", 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 realizar el ensamblaje y montaje de

forma artesanal de los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Proceder al montaje de la tapa al mango.
2. Montar los elementos de la caja acústica y realizar su cierre.
3. Realizar los fileteados.
4. Realizar el entrastado y montaje del diapasón al mango.
5. Realizar acabado en blanco del instrumento.
6. Instalar clavijeros, clavijas, cejillas y puente del instrumento.
7. Realizar los ajustes y pruebas de sonido.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
----------------------------	--

<p><i>Montaje de la tapa al mango.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Ajuste de la longitud de la tapa.- Continuidad de la superficie entre el mango y la tapa.- Alineación de los ejes.- Calidad y limpieza del encolado.- Acabado y ajuste de la barras. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Montaje y cierre de la caja acústica.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Ajuste del encastre de los aros al zoque.- Utilización de medios mecánicos en el proceso de encolado.- Uniformidad y ajuste de los elementos interiores de refuerzo.- Calidad y limpieza del encolado de las piezas.- Mantenimiento de los alineamientos y angulaciones establecidos en el proyecto. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Realización de los fileteados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Calidad del enrasado de la tapa y fondo a los aros.- Realización de los alojamientos de los filetes y tira de culata.- Ajuste de los filetes y cenefas.- Calidad y limpieza del encolado de las piezas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Realización del entrastado y montaje del diapasón</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Calidad del acabado del encuentro del diapasón en sus extremos.- Mantenimiento de las especificaciones de dimensiones y ángulos establecidos en el proyecto.- Exactitud en el trazado y ranurado del alojamiento de los trastes.- Calidad y exactitud en la instalación y repasado de los trastes.- Tallado y acabado del mástil. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>

<i>Acabado en blanco del instrumento.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Acuchillado de la superficie del instrumento.- Lijado de la superficie del instrumento.- Redondeado de cantos.- Verificación del proceso de acabado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala E.</i></p>
<i>Instalación del clavijero, clavijas en su caso, cejillas y puente.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Exactitud en la determinación de la posición del puente.- Preparación de la superficie de encolado del puente.- Utilización de medios mecánicos en el proceso de encolado.- Calidad y limpieza del encolado de las piezas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala F.</i></p>
<i>Realización de los ajustes y pruebas de sonido.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Instalación de los elementos de ajuste de afinación (clavijeros y/o clavijas).- Ajuste de altura y tallado de cejillas.- Instalación de cuerdas.- Eliminación de defectos de sonido. <p><i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A



El ajuste de la longitud de la tapa es preciso con errores mínimos; las superficies del mango y la tapa son continuas y homogéneas; los ejes de la tapa y el mástil mantienen su alineación con diferencias que se pueden corregir en el montaje posterior; el encolado es limpio y uniforme; las barras se ajustan con precisión a la silueta de la tapa.

3

El ajuste de la longitud de la tapa es preciso con errores mínimos; las superficies del mango y la tapa son continuas y homogéneas; los ejes de la tapa y el mástil mantienen su alineación

	<i>con diferencias que se pueden corregir en el montaje posterior; el encolado es limpio y uniforme; las barras se ajustan con precisión a la silueta de la tapa, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran resultados.</i>
2	<i>El ajuste de la longitud de la tapa es preciso con errores mínimos; las superficies del mango y la tapa son continuas y homogéneas; los ejes de la tapa y el mástil mantienen su alineación con diferencias que se pueden corregir en el montaje posterior; el encolado es limpio y uniforme; las barras se ajustan con precisión a la silueta de la tapa.. pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>Proceder al montaje de la tapa al mango.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala B

4	<i>El encastre de los aros al zoque es preciso y limpio; la utilización de los medios mecánicos en el proceso de encolado garantiza la sujeción y estabilidad en el proceso; los elementos de refuerzo interior se instalan ajustados a la forma de la caja uniformemente; el encolado es limpio y uniforme; las alineaciones de ejes y ángulos entre los elementos se mantienen con desviaciones sólo perceptibles por instrumentos de medición, según lo establecido en el proyecto.</i>
3	<i>El encastre de los aros al zoque es preciso y limpio; la utilización de los medios mecánicos en el proceso de encolado garantiza la sujeción y estabilidad en el proceso; los elementos de refuerzo interior se instalan ajustados a la forma de la caja uniformemente; el encolado es limpio y uniforme; las alineaciones de ejes y ángulos entre los elementos se mantienen con desviaciones sólo perceptibles por instrumentos de medición, según lo establecido en el proyecto, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>El encastre de los aros al zoque es preciso y limpio; la utilización de los medios mecánicos en el proceso de encolado garantiza la sujeción y estabilidad en el proceso; los elementos de refuerzo interior se instalan ajustados a la forma de la caja uniformemente; el encolado es limpio y uniforme; las alineaciones de ejes y ángulos entre los elementos se mantienen con desviaciones sólo perceptibles por instrumentos de medición, según lo establecido en el proyecto, aunque comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No monta los elementos de la caja acústica y realizar su cierre.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala C

4	<i>La superficie de la tapa se enrasa con los aros de manera precisa y continua; los alojamientos de los filetes y la tira de culata presentan errores subsanables en la instalación de los filetes, manteniendo la integridad de los elementos; el ajuste de los filetes y cenefas facilita su instalación y encolado en los alojamientos; el encolado es limpio y uniforme.</i>
3	<i>La superficie de la tapa se enrasa con los aros de manera precisa y continua; los alojamientos de los filetes y la tira de culata presentan errores subsanables en la instalación de los filetes, manteniendo la integridad de los elementos; el ajuste de los filetes y cenefas facilita su instalación y encolado en los alojamientos; el encolado es limpio y uniforme, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>La superficie de la tapa se enrasa con los aros de manera precisa y continua; los alojamientos de los filetes y la tira de culata presentan errores subsanables en la instalación de los filetes, manteniendo la integridad de los elementos; el ajuste de los filetes y cenefas facilita su instalación y encolado en los alojamientos; el encolado es limpio y uniforme, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza los fileteados.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala D

4	<i>El encuentro del diapasón con la boca y la pala es limpio; las especificaciones dimensionales y angulares del diapasón se ajustan con precisión a las establecidas en el proyecto; el trazado de la posición de los trastes es preciso y ajustado a las establecidas en el proyecto; el ranurado es preciso y ajustado con exactitud al trazado; la instalación de los trastes es homogénea presentando pequeñas desviaciones en su inserción; el acabado de los trastes es limpio; el tallado del mástil es uniforme y ajustado a las especificaciones del proyecto.</i>
3	<i>El encuentro del diapasón con la boca y la pala es limpio; las especificaciones dimensionales y angulares del diapasón se ajustan con precisión a las establecidas en el proyecto; el trazado de la posición de los trastes es preciso y ajustado a las establecidas en el proyecto; el ranurado es preciso y ajustado con exactitud al trazado; la instalación de los trastes es homogénea presentando pequeñas desviaciones en su inserción; el acabado de los trastes es limpio; el tallado del mástil es uniforme y ajustado a las especificaciones del proyecto, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>El encuentro del diapasón con la boca y la pala es limpio; las especificaciones dimensionales y angulares del diapasón se ajustan con precisión a las establecidas en el proyecto; el trazado de la posición de los trastes es preciso y ajustado a las establecidas en el proyecto; el ranurado es preciso y ajustado con exactitud al trazado; la instalación de los trastes es homogénea presentando pequeñas</i>

	<i>desviaciones en su inserción; el acabado de los trastes es limpio; el tallado del mástil es uniforme y ajustado a las especificaciones del proyecto, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza el entrastado y montaje del diapasón al mango.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala E

4	<i>El acuchillado de la superficie del instrumento es exhaustivo y elimina la mayor parte de las marcas y restos del proceso de construcción sin alterar la integridad del instrumento; el lijado elimina marcas del acuchillado; los cantos son redondeados de manera uniforme y continua; la verificación es exhaustiva y sistemática; se corrigen defectos en la superficie.</i>
3	<i>El acuchillado de la superficie del instrumento es exhaustivo y elimina la mayor parte de las marcas y restos del proceso de construcción sin alterar la integridad del instrumento; el lijado elimina marcas del acuchillado; los cantos son redondeados de manera uniforme y continua; la verificación es exhaustiva y sistemática; se corrigen defectos en la superficie, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>El acuchillado de la superficie del instrumento es exhaustivo y elimina la mayor parte de las marcas y restos del proceso de construcción sin alterar la integridad del instrumento; el lijado elimina marcas del acuchillado; los cantos son redondeados de manera uniforme y continua; la verificación es exhaustiva y sistemática; se corrigen defectos en la superficie, aunque comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>Realizar acabado en blanco del instrumento.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala F

4	<i>La posición del puente se ajusta a las especificaciones del proyecto; la preparación de la superficie facilita el asentamiento y encolado del puente; la utilización de los medios mecánicos en el proceso de encolado garantiza la sujeción y estabilidad en el proceso; el encolado es limpio y uniforme.</i>
3	<i>La posición del puente se ajusta a las especificaciones del proyecto; la preparación de la superficie facilita el asentamiento y encolado del puente; la utilización de los medios mecánicos en el proceso de encolado garantiza la sujeción y estabilidad en el proceso; el</i>

	<i>encolado es limpio y uniforme, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>La posición del puente se ajusta a las especificaciones del proyecto; la preparación de la superficie facilita el asentamiento y encolado del puente; la utilización de los medios mecánicos en el proceso de encolado garantiza la sujeción y estabilidad en el proceso; el encolado es limpio y uniforme, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No instala clavijeros, clavijas, cejillas y puente del instrumento.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

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

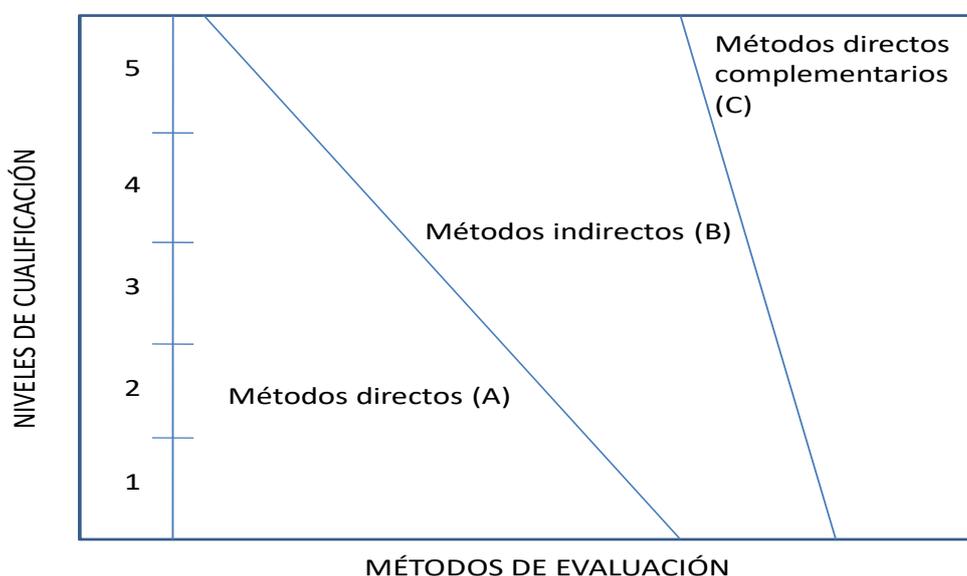
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. 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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Ensamblar y montar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y laúdes españoles, 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 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 o una 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 "3" y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, 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. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de 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.