



## GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP2346\_1: Realizar operaciones de cosido y unión de piezas”**



## 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 ECP2346\_1: Realizar operaciones de cosido y unión de piezas.

### 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 Realizar operaciones de cosido y unión de piezas, 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. Preparar las máquinas de coser adaptándolas a las necesidades del producto que va a ser confeccionado para mantener la calidad de costura.**



- 1.1 Los órganos operativos de la máquina de coser (aguja, tensores, arrastres, entre otros) se regulan adecuándolos al material y acabados requeridos en la ficha técnica.
- 1.2 El hilo requerido para realizar la costura se prepara, cotejando con las instrucciones establecidas en la ficha técnica.
- 1.3 La canilla se rellena con la cantidad de hilo que se va a utilizar, comprobando la tensión del enrollado.
- 1.4 La máquina de coser o la de sobrehilar se enhebra haciendo pasar el hilo por los órganos operativos (guía, discos tensores, tira hilos, áncoras, entre otros) siguiendo el orden establecido en el manual de la máquina.
- 1.5 El funcionamiento de las máquinas de coser se verifica, realizando pruebas de costuras sobre el material que se va a utilizar.
- 1.6 La prueba de costura se verifica, comprobando tensión del hilo, longitud de puntada y presión del prénsatelas, ajustando de nuevo los parámetros en caso de irregularidades.

## **2. Efectuar operaciones de planchado para preparar el proceso de costura, siguiendo las indicaciones de la orden de fabricación.**

- 2.1 Los parámetros de la plancha o máquina termofijadora (temperatura, presión, tiempo de planchado, entre otros) se regulan teniendo en cuenta las características del material de confección (algodón, lana, fibras sintéticas, entre otras).
- 2.2 Los parámetros de planchado se controlan efectuando pruebas de calor, presión, humedad y tiempo de exposición sobre el material que se va a utilizar en la confección, regulándolos de nuevo en caso de desviaciones.
- 2.3 Las entretelas se termofijan a sus respectivos componentes proporcionando la consistencia requerida según especificaciones técnicas de la orden de fabricación y asegurando la fijación de las mismas.
- 2.4 Los componentes del artículo que va a ser confeccionado se conforman mediante planchado, siguiendo las instrucciones de la orden de fabricación y, en su caso, valiéndose de plantillas de planchado.
- 2.5 Las piezas compuestas de materiales susceptibles a deteriorarse con el planchado (plástico, elastán, poliéster, cuero, entre otros) se conforman mediante pegado, comprobando sus formas y adherencia.

## **3. Sobrehilar las piezas para iniciar el proceso de costura, siguiendo las indicaciones de la orden de fabricación.**

- 3.1 Las piezas que van a ser sobrehiladas se cotejan con la información establecida en la orden de fabricación, comprobando en las especificaciones técnicas las orillas que requieren del sobrehilado.
- 3.2 Las orillas de los componentes del artículo que va a ser confeccionado se sobrehilan, respetando el margen establecido en la orden de fabricación.



- 3.3 Las orillas sobrehiladas se revisan, comprobando la permanencia de los aplomos y marcas de posición en las piezas.
- 3.4 Los hilos sobrantes se cortan, evitando deteriorar las piezas y retirando los residuos en los contenedores dispuestos para dicho fin.

#### **4. Unir piezas mediante cosido o pegado, a mano y/o a máquina, para confeccionar el artículo, siguiendo la secuencia de operaciones determinada en la orden de fabricación.**

- 4.1 El enhebrado, los órganos operativos y, en su caso, accesorios de la máquina de coser se revisan visualmente, asegurando su funcionamiento.
- 4.2 El material se posiciona ante la máquina de forma uniforme teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos.
- 4.3 La máquina de coser se opera, controlando la velocidad, el arrastre y ajustándose a los márgenes de costura especificados en la orden de fabricación.
- 4.4 Los respuntes de sujeción y adorno se ejecutan manejando la máquina de coser según las especificaciones técnicas de la orden de fabricación.
- 4.5 Las piezas se cosen a mano de forma uniforme, teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos y ajustándose a los márgenes de costura especificados.
- 4.6 Las costuras se asientan mediante planchado o, en su caso, mediante pegado siguiendo instrucciones de la orden de fabricación.
- 4.7 Las piezas ensambladas se revisan, comprobando la exactitud de las puntadas, la resistencia de las costuras y la coincidencia con las especificaciones técnicas de la orden de fabricación.

#### **5. Efectuar el mantenimiento a nivel usuario de las máquinas de coser y equipos de planchado, asegurando su fluido funcionamiento para no interferir en el ritmo de producción.**

- 5.1 Los órganos operativos (guía hilos, discos tensores, tira hilos, entre otros) y los órganos transmisores (correas, poleas y árboles, entre otros) de las máquinas de coser se engrasan, manipulándolos con la máquina parada y según las especificaciones del manual técnico.
- 5.2 La plancha o máquina de termofijar se purga de manera periódica, evitando entrar en contacto con el vapor y siguiendo el plan de mantenimiento estipulado.
- 5.3 Los orificios de salida de vapor de la plancha se verifican, limpiando, en su caso, las posibles obstrucciones ocasionadas por el uso.
- 5.4 La cubierta de la plancha se sustituye con la máquina parada y en frío, actuando según las necesidades y periodicidad según la producción.
- 5.5 Las agujas de las máquinas se revisan frecuentemente, sustituyendo las deterioradas y depositándolas en los contenedores dispuestos para dicho fin.
- 5.6 Las averías que superen sus competencias se notifican, informando a la mayor brevedad al personal responsable.

## **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 **ECP2346\_1: Realizar operaciones de cosido y unión de piezas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### ***1. Mecanismo y funcionamiento de la máquina de coser***

- Tipos de máquinas.
- Partes de la máquina.
- Colocación de la aguja.
- Enhebrado.
- Ajuste de la tensión de los hilos.
- Regulación del largo de puntada.

### ***2. Máquinas de planchado en operaciones de cosido y unión de piezas***

- Plancha manual.
- Mesas de plancha.
- Planchas especiales de prenda conformada.
- Prensas. Calandra.
- Generadores de vapor.

### ***3. Máquinas de sobrehilar en operaciones de cosido y unión de piezas***

- Tipos de máquinas de sobrehilar.
- Preparación de la máquina de coser.
- Colocación de la aguja.
- Enhebrado.
- Ajuste de la tensión de los hilos.
- Regulación del largo de puntada.
- Manipulación de prendas y artículos de confección en las máquinas de sobrehilar.
- Normativa sobre planificación de la actividad preventiva relativa al manejo de las máquinas de sobrehilar.

### ***4. Técnicas de costura en prendas y artículos de confección***

- Posición ergonómica del operario.
- Manejo del material de costura.
- Técnicas de unión de piezas a mano y a máquina.
- Clasificación de costuras.
- Manipulación de prendas y artículos de confección en las máquinas de coser.
- Normativa sobre planificación de la actividad preventiva relativa al manejo de las máquinas de coser.

### ***5. Mantenimiento básico de la máquina de coser y equipos de planchado***

- Limpieza de la máquina de coser.
- Lubricación.
- Sustitución de agujas.
- Limpieza de la máquina de planchar.
- Purgado del depósito de agua.
- Sustitución del paño de planchar.
- Normativa sobre protección medioambiental y sobre planificación de la actividad preventiva asociada al mantenimiento de máquinas de coser y equipos de planchado.

### **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.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la organización.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

## **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 "ECP2346\_1: Realizar operaciones de cosido y unión de piezas", 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 operaciones de cosido y unión de piezas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el proceso de costura
2. Unir piezas mediante cosido o pegado

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de una orden de trabajo y ficha técnica con las especificaciones técnicas del modelo, manual de la maquinaria y equipos de confección y otros elementos auxiliares requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las máquinas y herramientas necesarias para facilitar el cosido: máquina plana, máquina de zig-zag, máquina de sobrehilar (overlock) de 3, 4 o 5 hilos, otras máquinas de coser, accesorios de máquinas, termofijadora, planchas, prensas, mesas de planchado, accesorios de planchado, entre otras.
- Se comprobará la destreza del candidato o candidata en la unión de piezas mediante cosido o pegado.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias técnicas, por ejemplo desenhebrado de la máquina de coser o sobrehilar o ajuste erróneo de los parámetros de planchado.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

- Se dispondrá del manual de calidad y protección medioambiental y la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y de protección medioambiental.
- 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:

<b><i>Criterios de mérito</i></b>	<b><i>Indicadores de desempeño competente</i></b>
<i>Rigor en la preparación del proceso de costura.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Regulación de los órganos operativos de la máquina de coser.</li><li>- Relleno de la canilla.</li><li>- Enhebrado de la máquina de coser y la de sobrehilar.</li><li>- Regulación de los parámetros de la plancha o máquina termofijadora.</li><li>- Termofijado de las entretelas.</li><li>- Conformado de los componentes del artículo.</li><li>- Sobrehilado de las orillas de los componentes del artículo.</li><li>- Revisado de las orillas sobrehiladas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Eficacia en el cosido de piezas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Verificación del funcionamiento de las máquinas de coser.</li><li>- Verificación de la prueba de costura.</li><li>- Control de los parámetros de planchado.</li><li>- Posicionado del material ante la máquina.</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- Manejo de la máquina de coser.</li><li>- Cosido a mano de las piezas.</li><li>- Asentamiento de las costuras.</li><li>- Revisión de las piezas cosidas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	<i>El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 20%</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

4	<p><i>Para preparar el proceso de costura, regula los órganos operativos de la máquina de coser (aguja, tensores, arrastres, entre otros) y los adecua al material y acabados requeridos en la ficha técnica. Rellena la canilla, con la cantidad de hilo que se va a utilizar y comprueba la tensión del enrollado. Enhebra la máquina de coser y la de sobrehilar, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos (guía, discos tensores, tira hilos, áncoras, entre otros) siguiendo el orden establecido en el manual de la máquina. Regula los parámetros de la plancha o máquina termofijadora (temperatura, presión, tiempo de planchado, entre otros), teniendo en cuenta las características del material de confección (algodón, lana, fibras sintéticas, entre otras). Termofija las entretelas a sus respectivos componentes y asegura la fijación de las mismas. Conformo los componentes del artículo que va a ser confeccionado, mediante planchado, y, en su caso, valiéndose de plantillas de planchado. Sobrehila las orillas de los componentes del artículo que va a ser confeccionado, respetando el margen establecido en la orden de fabricación. Revisa las orillas sobrehiladas y comprueba la permanencia de los aplomos y marcas de posición en las piezas.</i></p>
3	<p><b><i>Para preparar el proceso de costura, regula los órganos operativos de la máquina de coser (aguja, tensores, arrastres, entre otros) y los adecua al material y acabados requeridos en la ficha técnica. Rellena la canilla, con la cantidad de hilo que se va a utilizar y comprueba la tensión del enrollado. Enhebra la máquina de coser y la de sobrehilar, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos (guía, discos tensores, tira hilos, áncoras, entre otros) siguiendo el orden establecido en el manual de la máquina. Regula los parámetros de la plancha o máquina termofijadora (temperatura, presión, tiempo de planchado, entre otros), teniendo en cuenta las características del material de confección (algodón, lana, fibras sintéticas, entre otras). Termofija las entretelas a sus respectivos componentes y asegura la fijación de las mismas. Conformo los componentes del artículo que va a ser confeccionado, mediante planchado, y, en su caso, valiéndose de plantillas de planchado. Sobrehila las orillas de los componentes del artículo que va a ser confeccionado, respetando el margen establecido en la orden de fabricación. Revisa las orillas sobrehiladas y comprueba la permanencia de los aplomos y marcas de posición en las piezas, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></b></p>
2	

	<p><i>Para preparar el proceso de costura, regula los órganos operativos de la máquina de coser (aguja, tensores, arrastres, entre otros) y los adecua al material y acabados requeridos en la ficha técnica. Rellena la canilla, con la cantidad de hilo que se va a utilizar y comprueba la tensión del enrollado. Enhebra la máquina de coser y la de sobrehilar, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos (guía, discos tensores, tira hilos, áncoras, entre otros) siguiendo el orden establecido en el manual de la máquina. Regula los parámetros de la plancha o máquina termofijadora (temperatura, presión, tiempo de planchado, entre otros), teniendo en cuenta las características del material de confección (algodón, lana, fibras sintéticas, entre otras). Termofija las entretelas a sus respectivos componentes y asegura la fijación de las mismas. Conformo los componentes del artículo que va a ser confeccionado, mediante planchado, y, en su caso, valiéndose de plantillas de planchado. Sobrehila las orillas de los componentes del artículo que va a ser confeccionado, respetando el margen establecido en la orden de fabricación. Revisa las orillas sobrehiladas y comprueba la permanencia de los aplomos y marcas de posición en las piezas, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i></p>
1	<p><i>No prepara el proceso de costura.</i></p>

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

### Escala B

4	<p><i>Para el cosido de piezas, verifica el funcionamiento de las máquinas de coser, realizando pruebas de costuras sobre el material que se va a utilizar. Verifica la prueba de costura, comprobando la tensión del hilo, longitud de puntada y presión del prensatelas y, en caso de irregularidades, ajusta los parámetros. Controla los parámetros de planchado, efectuando pruebas de calor, presión, humedad y tiempo de exposición sobre el material que se va a utilizar en la confección y los regula en caso de desviaciones. Posiciona el material ante la máquina de forma uniforme teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos. Maneja la máquina de coser, controlando la velocidad, el arrastre y se ajusta a los márgenes de costura especificados en la orden de fabricación. Cose a mano las piezas de forma uniforme, teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos. Asienta las costuras mediante planchado. Revisa las piezas cosidas, comprobando la exactitud de las puntadas, la resistencia de las costuras y la coincidencia con las especificaciones técnicas de la orden de fabricación.</i></p>
3	<p><b><i>Para el cosido de piezas, verifica el funcionamiento de las máquinas de coser realizando pruebas de costuras sobre el material que se va a utilizar. Verifica la prueba de costura, comprobando la tensión del hilo, longitud de puntada y presión del prensatelas y, en caso de irregularidades, ajusta los parámetros. Controla los parámetros de planchado efectuando pruebas de calor, presión, humedad y tiempo de exposición sobre el material que se va a utilizar en la confección y los regula en caso de desviaciones. Posiciona el material ante la máquina de forma uniforme teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos. Maneja la máquina de coser, controlando la velocidad, el arrastre y se ajusta a los márgenes de costura especificados en la orden de fabricación. Cose a mano las piezas de forma uniforme, teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos. Asienta las costuras mediante planchado. Revisa las piezas cosidas, comprobando la exactitud de las puntadas, la resistencia de las costuras y la coincidencia con las especificaciones técnicas de la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></b></p>
2	

	<p><i>Para el cosido de piezas, verifica el funcionamiento de las máquinas de coser realizando pruebas de costuras sobre el material que se va a utilizar. Verifica la prueba de costura, comprobando la tensión del hilo, longitud de puntada y presión del prensatelas y, en caso de irregularidades, ajusta los parámetros. Controla los parámetros de planchado efectuando pruebas de calor, presión, humedad y tiempo de exposición sobre el material que se va a utilizar en la confección y los regula en caso de desviaciones. Posiciona el material ante la máquina de forma uniforme teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos. Maneja la máquina de coser, controlando la velocidad, el arrastre y se ajusta a los márgenes de costura especificados en la orden de fabricación. Cose a mano las piezas de forma uniforme, teniendo en cuenta la coincidencia de los aplomos. Asienta las costuras mediante planchado. Revisa las piezas cosidas, comprobando la exactitud de las puntadas, la resistencia de las costuras y la coincidencia con las especificaciones técnicas de la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i></p>
1	<p>No cose piezas.</p>

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

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

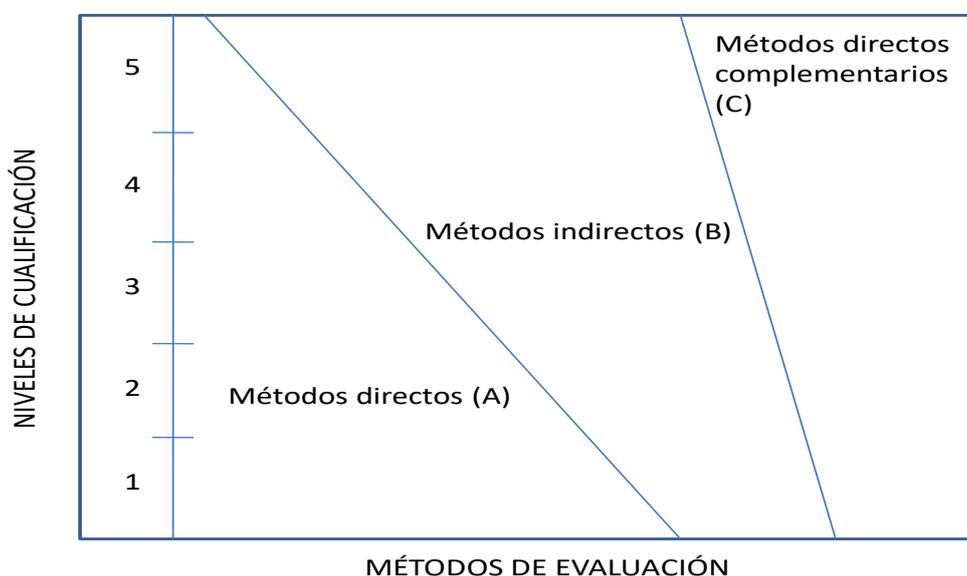
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias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

- 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.
- 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 Realizar operaciones de cosido y unión de piezas, 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 "1" 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.

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Utilizar al menos tres tipos de modelos de confección con sus piezas para coser.