



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0461\_3: Gestionar la calidad de la producción de tejeduría de punto.”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA  
PRODUCCIÓN Y CALIDAD DE TEJEDURÍA DE PUNTO.**

**Código: TCP146\_3**

**NIVEL: 3**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0461\_3: Gestionar la calidad de la producción de tejeduría de punto.

### 1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la gestión de la calidad de la producción de tejeduría de punto, y que se indican a continuación:

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



**1. Efectuar operaciones de concreción de procedimientos en las fases de programación e implantación de sistemas de calidad en procesos y productos de tejeduría de punto, siguiendo las directrices de la empresa.**

- 1.1 Concretar la política de calidad establecida gestionando, implantando y manteniendo las acciones de las mismas.
- 1.2 Establecer los procedimientos de fabricación de tejidos de punto, según la norma de calidad, especificando los controles en equipos, accesorios y recursos de acuerdo a la normativa de calidad.
- 1.3 Concretar los objetivos de calidad aportando la información requerida en el control y actualización de los mismos.
- 1.4 Desarrollar las especificaciones de calidad del producto, gestionando las acciones de conformidad y satisfacción del cliente, minimizando el coste de las mismas.
- 1.5 Gestionar la información específica en la implantación del sistema de aseguramiento de la calidad.

**2. Gestionar la documentación de los procedimientos del plan de calidad, a partir de las normas de calidad aplicadas en empresas de producción de tejido de punto.**

- 2.1 Efectuar el mantenimiento de la documentación del Sistema de Calidad, el control y procedimientos de aplicación, en su área de responsabilidad.
- 2.2 Disponer el procedimiento de calidad referido a las materias primas utilizadas en la producción de tejidos de punto, asegurando la calidad de los aprovisionamientos.
- 2.3 Definir las operaciones referentes a calidad del proceso de fabricación de tejidos de punto, considerando el manual de procedimientos.
- 2.4 Documentar las intervenciones de no conformidades de producción, según el procedimiento establecido en la empresa.
- 2.5 Documentar la aceptabilidad de los procesos, del producto y del servicio demandado utilizando medios estadísticos.

**3. Desarrollar el procedimiento de la autoevaluación interna, a partir del sistema de calidad establecido por la empresa.**

- 3.1 Obtener la información requerida de los procesos de fabricación de tejidos de punto para la autoevaluación interna.
  - 3.2 Implantar el sistema de calidad a partir de los procedimientos establecidos, gestionando la información necesaria referente a la medición o evaluación interna.
  - 3.3 Efectuar la autoevaluación interna de los procesos de tejido de punto, según los procedimientos establecidos.
  - 3.4 Comunicar los resultados de la auditoría interna a los responsables del desarrollo del sistema de la calidad facilitando la coordinación de las acciones de mejora y reducción de costes.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



**4. Ejecutar los planes de formación sobre calidad del personal a su cargo, facilitando los procesos de auditoría y la mejora continua de la fabricación de productos de tejido de punto.**

- 4.1 Transmitir la información de calidad requerida, según el procedimiento de formación establecido por la empresa.
  - 4.2 Impartir la formación utilizando canales de comunicación motivadores y comprensibles por el personal.
  - 4.3 Actualizar la información/formación en el momento y circunstancias requeridas por el proceso específico del área de producción o necesidades del trabajador.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**5. Controlar la calidad de las materias primas, semielaborados, elementos de acondicionamiento y productos acabados aplicando los procedimientos de calidad de la empresa.**

- 5.1 Comprobar las pruebas de ensayos y mediciones requeridos en el plan de calidad, empleando los aparatos e instrumentos especificados en los procedimientos establecidos en la empresa.
  - 5.2 Preparar las muestras o probetas que requieran análisis, según la documentación específica, normativa aplicable y requerimientos de la empresa.
  - 5.3 Comprobar el estado de funcionamiento y calibrado de los equipos y aparatos de medida para el desarrollo de los procedimientos previstos.
  - 5.4 Tomar muestras de productos intermedios según programación de fabricación, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
  - 5.5 Comprobar resultados de los controles efectuados durante el proceso productivo según los procedimientos establecidos en la documentación específica, su registro en gráficos de control y requerimientos de la empresa.
  - 5.6 Comprobar la correspondencia de las mediciones tomadas con la situación del proceso de fabricación, de tejido de punto, según los valores establecidos en procedimiento de medición y el plan de producción.
  - 5.7 Calcular los valores numéricos de los parámetros que definen el producto final, en las unidades establecidas.
  - 5.8 Validar los resultados obtenidos, presentando los mismos en los formatos establecidos, física o digital, por la normativa aplicable.
  - 5.9 Contrastar los valores obtenidos en los controles del proceso de fabricación de tejido de punto, con los establecidos en las pautas de control o en el plan de producción.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**6. Controlar la preparación y puesta a punto de las máquinas cumpliendo las especificaciones de las normas de producción y de calidad del proceso y producto en tejeduría de punto.**

- 6.1 Establecer las condiciones técnicas de proceso de tejeduría de punto a partir de los resultados del análisis y evaluación, determinando los parámetros del producto a fabricar.
- 6.2 Concretar las operaciones de preparación y puesta a punto de las máquinas de tejeduría de punto, fijando los valores de regulación y ajuste de las mismas, a partir de la determinación del proceso.



- 6.3 Validar las condiciones del proceso de tejeduría de punto y así como los parámetros del producto en función de los resultados de las pruebas de lanzamiento, y en su caso, modificando los mismos.
- 6.4 Comprobar la puesta a punto de la maquinaria requerida, teniendo en cuenta las materias primas implicadas, las especificaciones del producto y proceso previsto.
  - Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable.

### **7. Controlar la aplicación del plan de calidad, en las condiciones de productividad establecidas.**

- 7.1 Evaluar el nivel de producción implicado en función de la situación operativa, rendimiento de los medios de fabricación y flujo de materiales y personal asignado.
- 7.2 Controlar los valores de los parámetros definidos en los procedimientos de calidad comprobando el intervalo de aceptación fijado.
- 7.3 Controlar los hilos o productos en curso evaluando los parámetros de idoneidad, en su caso efectuando modificaciones oportunas.
- 7.4 Informar de la evolución de la producción y contingencias críticas acaecidas referente a desviaciones en cantidades y plazos de fabricación, según procedimientos establecidos.
- 7.5 Efectuar reasignación de tareas y cargas de maquinaria, en caso necesario, restableciendo las condiciones óptimas de producción.
- 7.6 Coordinar las fases productivas internas y externas de la empresa evitando disfunciones con almacenes y con otras operaciones del proceso.
  - Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

### **8. Gestionar la documentación generada en el control de calidad en procesos, clasificando y archivando la misma.**

- 8.1 Registrar los documentos en las bases de datos de calidad, utilizando los formatos establecidos en los procedimientos.
- 8.2 Registrar los informes de la situación del área de trabajo y sus elementos en el soporte específico en el tiempo establecido.
- 8.3 Archivar la información generada actualizándola a medida de su evolución, facilitando su localización y accesibilidad, así como la trazabilidad de los productos.

### **9. Optimizar la relación calidad/precio de los productos aportando medidas de mejora en los procesos de fabricación.**

- 9.1 Proponer medidas de mejoras de la calidad de los productos de tejido de punto al Plan general establecido en la empresa.
- 9.2 Concretar la información requerida de calidad en el formato normalizado, con objetividad, suficiencia y validez, en el tiempo y forma prevista.
- 9.3 Proponer medidas de mejora en la secuencia e interacción de los procesos de fabricación, por medio del control de producción y trazabilidad del producto.



**10. Ayudar al mantenimiento de relaciones fluidas entre los departamentos implicados en el control de calidad, contribuyendo al seguimiento y mejora de los planes implantados en la empresa.**

- 10.1 Informar a los distintos departamentos de los planes propuestos de calidad, para contribuir a la mejora de las mismas, según los procedimientos establecidos.
- 10.2 Informar a los departamentos implicados de las incidencias producidas en las fases de producción, para la aceptación de modificación en el proceso o en los procedimientos.
- 10.3 Efectuar propuesta de mejora de la calidad en procesos y productos en las reuniones de revisión del sistema.
- 10.4 Mantener la comunicación fluida entre distintos niveles de la empresa por medio de la participación directa o sugerencias de propuestas de mejora del sistema de calidad.

**b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0461\_3: Gestionar la calidad de la producción de tejeduría de punto. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Operaciones de concreción de procedimientos en las fases de programación e implantación de sistemas de calidad en procesos y productos de tejeduría de punto.**

- Documentación técnica específica aplicable a la programación e implantación de sistemas de calidad en procesos y productos de tejidos de punto por trama y urdimbre.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de producción.
  - Política de calidad de la empresa.
  - Listado de maquinaria.
  - Ficha técnica de productos de tejidos de punto por trama y urdimbre.
- Procedimientos de programación e implantación de calidad en procesos de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Objetivos de calidad.
  - Especificaciones de controles de recursos humanos.
  - Especificaciones de controles en equipos, maquinaria y accesorios.
  - Detalles de la implantación de los controles.
  - Procedimientos de calidad en productos de tejidos de punto por trama y urdimbre
  - Objetivos de calidad en el control.
  - Especificaciones de calidad del producto.
  - Implantación de calidad en productos.
  - Acciones de conformidad y satisfacción del cliente.



## **2. Gestión de la documentación de los procedimientos del plan de calidad, a partir de las normas de calidad aplicadas en empresas de producción de tejido de punto.**

- Documentación técnica específica de aplicación en el plan de calidad.
  - Manual de calidad.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
  - Proceso de fabricación.
  - Materiales que intervienen en el proceso.
- Sistema de control y procedimientos de calidad.
  - Elementos del Sistema de calidad.
  - Factores que identifican la calidad.
  - Diagramas causa-efecto y de dispersión.
  - Influencia del proceso sobre la calidad del producto.
  - Técnicas de seguimiento y detección de desviaciones de la calidad.
  - Reclamaciones y no conformidades.
  - Parámetros de control.
- Informe de resultados de proceso de la producción y control de calidad de productos en tejido de punto por trama o urdimbre.
  - De productos y procesos aplicados.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Control de la calidad del proceso
  - Etiquetado de calidad.
  - Propuestas de posibles mejoras.
- Registro de la información generada en los procedimientos del plan de calidad.
  - Mantenimiento de la documentación del sistema de calidad.
  - Información generada en las distintas actuaciones.
  - Sistema de archivos de la empresa.
  - Mantenimiento actualizado de archivos físicos y digitales.

## **3. Procedimiento de autoevaluación interna, a partir del sistema de calidad establecido por la empresa.**

- Documentación técnica específica en procedimientos de auditoría en procesos de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Documentos de auditoría interna.
  - Relaciones interdepartamentales.
  - Mejora continua de la empresa.
  - Reducción de costes.
- Auditorías internas y externas de calidad.
  - Características y fases de la auditoría.
  - Procedimientos de actuación.

## **4. Planes de formación del personal sobre calidad de la fabricación de productos de tejido de punto por trama y/o urdimbre.**

- Documentación técnica específica aplicable a la formación del personal sobre calidad.
  - Manual de calidad.
  - Programas formativos.
  - Formación interna y externa.
  - Procedimientos de formación de la empresa.



- Programas informáticos específicos de formación.
- Procedimientos de formación del personal y mejora de cualificación.
  - Nivel de formación del equipo de trabajo.
  - Requerimiento de formación.
  - Selección del personal.
  - Periodos de formación.

##### **5. Control de calidad de materias primas, semielaborados, elementos de acondicionamiento y productos acabados.**

- Documentación técnica específica aplicable en el control de materias primas, semielaborados y productos acabados en tejidos de punto por trama y urdimbre.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de control de materias primas.
  - Plan de producción.
  - Métodos de ensayo.
  - Normas de ensayos de materias primas.
  - Tolerancias.
- Determinación de parámetros de materias primas según origen.
  - Textiles. Tipos, características y aplicaciones. Ensayos requeridos.
  - Material auxiliar: Tipos, características y aplicaciones. Ensayos requeridos.
- Equipos de laboratorio para ensayos físicos y/o químicos.
  - Instrumentos de medición y ensayo.
  - Calibración y mantenimiento.
- Procedimiento de ensayo normalizado.
  - Toma de muestras.
  - Preparación de probetas.
  - Realización del análisis.
  - Medición de parámetros.
  - Valoración de resultados.
  - Cumplimentación de la documentación.

##### **6. Control de la preparación y puesta a punto de las máquinas a partir de las especificaciones de las normas de producción y de calidad del proceso y producto en tejeduría de punto previsto.**

- Documentación técnica específica utilizada en el mantenimiento de maquinaria para producción de tejidos de punto.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de producción.
  - Listado de maquinaria.
  - Ficha técnica de maquinaria.
  - Planes de mantenimiento.
  - Manuales de maquinaria.
- Maquinaria utilizada en procesos de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Máquinas y equipos de preparación de materias primas e hilos para el tisaje. Tipos y características. Aplicaciones.
  - Máquinas de punto por trama: tricotadas, algodón, circulares de pequeño y gran diámetro entre otras. Tipos y características (mecánicas y electrónicas). Aplicaciones.
  - Máquinas de punto por urdimbre: Raschel y/o Crochet, Ketten y circulares por urdimbre. Tipos y características (mecánicas y electrónicas). Aplicaciones.
  - Urdidor en tejeduría de punto por urdimbre.
  - Plegadores de urdimbre: tipos, características y aplicaciones.





- Control del procedimiento de mantenimiento de primer nivel.
  - Condiciones técnicas del proceso.
  - Operaciones de preparación y puesta a punto.
  - Validación de las condiciones del proceso a partir de la pruebas.
  - Control de repuesto y accesorios necesario.

#### **7. Control de aplicación del plan de calidad, en las condiciones de productividad establecidas.**

- Documentación técnica específica del control de la aplicación del plan de calidad.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Flujo de materiales.
  - Ficha técnica de maquinaria.
  - Fases productivas.
  - Manuales de maquinaria.
- Procedimiento de aplicación del plan de calidad.
  - Condiciones del proceso (rendimiento, operatividad, flujo de materiales, maquinaria entre otros).
  - Parámetros de calidad del proceso productivo.
  - En cursos de fabricación.
  - Cantidades y plazos de fabricación (desviaciones, contingencias críticas, entre otros).
  - Disfunciones del proceso.
  - Coordinación de fases productivas internas y externas.

#### **8. Gestión de la documentación generada en el control de calidad en procesos, clasificación y archivo.**

- Documentación técnica específica del control de calidad.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Formatos normalizados.
  - Sistema de archivo, bases de datos.
  - Programas informáticos de gestión y archivo de datos.
- Procedimiento de gestión de la documentación específica de procesos.
  - Control del proceso de fabricación de un determinado producto o una fase del mismo.
  - Seguimiento de calidad en el proceso de fabricación de un producto.
  - Detección de desviaciones en la calidad.
  - Informes de los resultados de control de calidad.

#### **9. Optimización de la relación calidad/precio de los productos, a partir de medidas de mejora en los procesos de fabricación.**

- Documentación técnica específica utilizada la mejora de los procesos de fabricación.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Sistema de mejora.
  - Trazabilidad.
  - Procesos de fabricación.
  - Fichas técnicas.



- Procedimientos de mejora de la relación calidad/precio del producto de tejido de punto.
  - Objetivos de calidad del producto.
  - Aportación de correcciones/mejoras al proceso y al producto.
  - Tratamiento de sugerencias. Características.
  - Informes de los resultados de control de calidad.

#### **10. Coordinación entre los departamentos implicados en el control de calidad, seguimiento y mejora de los planes implantados, manteniendo de relaciones fluidas en la empresa.**

- Documentación técnica general utilizada en el mantenimiento de relaciones entre departamentos.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de la empresa.
  - Flujo de materiales.
  - Propuestas de planes de calidad.
  - Ficha técnica de maquinaria.
  - Fases de producción.
- Procedimiento de implicación interdepartamentales en el control de calidad.
  - Propuestas mejora en los planes de calidad.
  - Incidencias en las fases de producción.
  - Aportación de correcciones/mejoras al proceso y al producto de tejido de punto.
  - Interrelación de parámetros de proceso/producto.
  - Aplicación de técnicas de comunicación.
  - Mejoras de calidad.
  - Documentación generada.

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

- Gestión de la calidad en la producción de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Calidad y productividad: conceptos fundamentales.
  - Sistema de calidad. Gestión integral de la calidad.
  - Normativa vigente de calidad y medioambiental.
  - Manual de calidad.
  - Procedimientos de calidad de la empresa.
- Control de calidad en proceso de tejeduría de punto por trama y urdimbre.
  - Equipos e instrumentos de inspección.
  - Técnicas de seguimiento y detección de desviaciones de la calidad.
  - Acciones del control de calidad sobre la fabricación de tejidos de punto.
  - Parámetros del proceso.
  - Interrelación de parámetros de proceso/producto.
- Gestión de la documentación específica de control en el proceso de fabricación de un determinado tejido de punto o una fase del mismo.
  - Aplicación de instrucciones de calidad en el proceso de fabricación de un tejido de punto.
  - Detección de desviaciones en la calidad.
  - Aportación de correcciones/mejoras al proceso y al producto.
  - Informes de los resultados de control de calidad.
- Planes de Prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en procesos productivos en textil.



- Normativa vigente y aplicable a los procesos.
- Evaluación de riesgos.
- Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
- Seguridad y salud de aplicación en las máquinas y equipos.
- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Accidentes más comunes en las máquinas y equipos de uso en los procesos de fabricación de tejido de punto.
- Gestión de protección del medioambiental.
- Tratamiento de residuos.
- Plan de minimización de residuos.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

#### **1. En relación con la empresa deberá:**

- 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
- 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
- 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.

#### **2. En relación con la organización del trabajo deberá:**

- 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
- 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

#### **3. En relación con otras personas deberá:**

- 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
- 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
- 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.

#### **4. En relación con las capacidades personales deberá:**

- 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
- 4.2 Tener un comportamiento responsable.
- 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
- 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
- 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.



## 1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0461\_3: Gestionar la calidad de la producción de tejeduría de punto, 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 aplicar procedimientos de calidad en el proceso de producción de un tejido de punto por trama o urdimbre, según diseño y las especificaciones e instrucciones proporcionadas, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Concreción de los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto.
2. Controlar la calidad de las materia primas requeridas en el proceso de tejeduría previsto.
3. Controlar la calidad en la preparación y puesta punto de las máquinas requeridas.
4. Cumplimentar la documentación generada en el proceso.



**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Desarrollo de las especificaciones de calidad del producto de tejido de punto.</li><li>- Aplicación de objetivos de calidad de la empresa.</li><li>- Gestión de auditorías internas de los procesos de tejeduría.</li><li>- Comunicación a los departamentos implicados.</li><li>- Formación del personal implicado.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Control de calidad de las materias primas requeridas en el proceso de tejeduría previsto.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Comprobación de las materias primas, productos auxiliares entre otros que requieren control.</li><li>- Verificación del procedimiento de toma de muestras.</li><li>- Calibración de sistemas de medidas y equipos de laboratorio.</li><li>- Detección de no conformidades.</li><li>- Gestión de los resultados.</li><li>- Planificación de mejoras en la calidad.</li></ul>



	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Control de la calidad en la preparación y puesta a punto de las máquinas requeridas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Planificación del plan de mantenimiento de maquinaria.</li><li>- Concreción de operaciones de mejora y puesta a punto.</li><li>- Comprobación del plan de mantenimiento.</li><li>- Comprobación de los repuestos necesarios.</li><li>- Control de la operatividad de máquinas y herramientas utilizadas.</li><li>- Evaluación de los parámetros de idoneidad teniendo en cuenta los productos en curso.</li><li>- Mantenimiento de las condiciones de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación generada en el proceso.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica proporcionada.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Registro de datos de especificaciones técnicas del tejido de punto.</li><li>- Registro de datos de calidad de los procesos productivos.</li><li>- Registro, en su caso de incidencias y no conformidades del proceso.</li><li>- Actualización de datos en soporte físico o digital.</li><li>- Clasificación y archivo de la documentación técnica.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li></ul> <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 han concretado todos los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, utilizando con rigor la información técnica proporcionada, desarrollando minuciosamente las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando los objetivos previstos, en su caso formando al personal a su cargo mediante cursos de formación y gestionando las autoridades internas teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><i>Se han concretado los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, utilizando la información técnica proporcionada, desarrollando las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando los objetivos previstos, en su caso formando al personal a su cargo mediante cursos de formación y gestionando las autoridades internas teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i></p>
3	<p><i>Se han concretado los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, desarrollando algunas de las especificaciones requeridas por el mismo, no aplicando los objetivos previstos, formando el mínimo del personal a su cargo y gestionando sin rigor las autoridades internas teniendo en cuenta parcialmente los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Se han concretado parcialmente los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, utilizando parte de la información técnica proporcionada, desarrollando algunas de las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando ciertos objetivos previstos, no formando al personal a su cargo y gestionando sin rigor las autoridades internas ni teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>Se han concretado erróneamente los procedimientos de control de calidad en los procesos de producción del tejido de punto previsto, no utilizando la información técnica proporcionada, ni desarrollando las especificaciones requeridas por el mismo, aplicando sin rigor los objetivos previstos, y gestionando mal las autoridades internas e incumpliendo los procedimientos de la empresa.</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 ha efectuado con rigor el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, a partir de toda la información técnica proporcionada, analizando las mismas, utilizando con destreza los sistemas de muestreos y equipos calibrados, detectando no conformidades en su caso, gestionando minuciosamente los resultados obtenidos, teniendo en cuenta las normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Se ha efectuado el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, a partir de la información técnica proporcionada, analizando las mismas, utilizando los sistemas de muestreos y equipos calibrados, detectando no conformidades en su caso, gestionando minuciosamente los resultados obtenidos, teniendo en cuenta las normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Se ha efectuado parcialmente el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, a partir de parte de la información técnica proporcionada, analizando las mismas, utilizando alguno de los sistemas de muestreos y equipos calibrados, detectando no conformidades en su caso, gestionando los resultados obtenidos, teniendo en cuenta ciertas normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Se ha efectuado con dificultad el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, utilizando poco la información técnica proporcionada, analizando sin rigor las mismas, gestionando mal los resultados obtenidos, no teniendo en cuenta las normas de calidad y los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>Se ha efectuado erróneamente el control de calidad de las materia primas requeridas en el proceso de producción del tejido de punto previsto, sin utilizar la información técnica proporcionada, analizando alguna de las mismas, manejando mínimamente los sistemas de muestreos y equipos calibrados, , gestionando mal los resultados obtenidos, no teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>

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



## Escala C

5	<i>Se ha efectuado con rigor, el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas, a partir de la información técnica proporcionada, planificando exhaustivamente el plan de mantenimiento, concretando todas las operaciones de mejora y puesta a punto, comprobando los repuestos necesarios y teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Se ha efectuado el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas, a partir de la información técnica proporcionada, planificando el plan de mantenimiento, concretando las operaciones de mejora y puesta a punto, comprobando los repuestos necesarios y teniendo en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Se ha efectuado el control de calidad suficiente de la preparación y puesta a punto de las máquinas, a partir de parte de la información técnica proporcionada, planificando el plan de mantenimiento, concretando parcialmente las operaciones de mejora y puesta a punto, comprobando sin rigor los repuestos necesarios y teniendo mínimamente en cuenta los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Se ha efectuado parcialmente el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, no planificando el plan de mantenimiento, ni concretando las operaciones de mejora y puesta a punto, teniendo en cuenta sin rigor los procedimientos de la empresa.</i>
1	<i>No se ha efectuado mínimamente el control de calidad de la preparación y puesta a punto de las máquinas, no utilizando la información técnica proporcionada, ni planificando el plan de mantenimiento, siguiendo erróneamente los procedimientos de la empresa.</i>

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

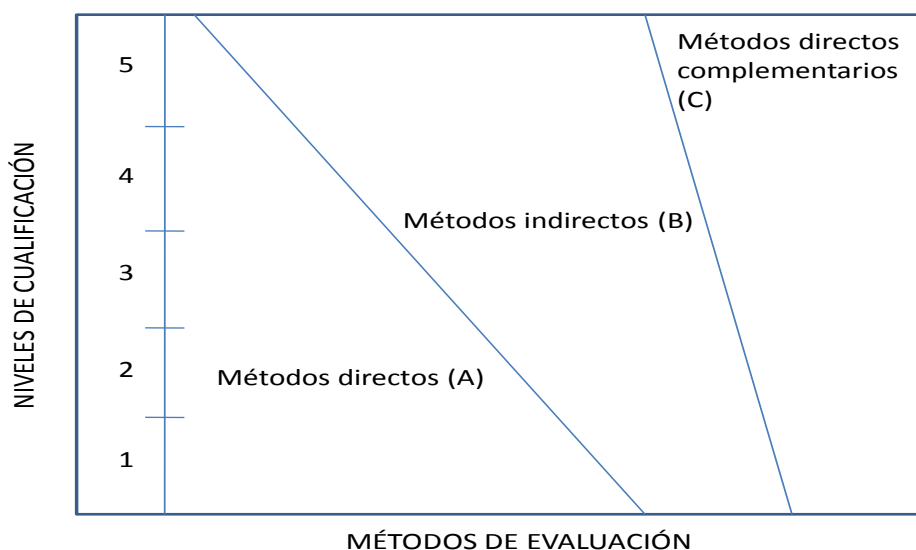
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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

### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A)
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A)
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).
  - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a



niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la en la gestión de la calidad de la producción de tejeduría de punto, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.



- f) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

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