



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

**“UC0469\_3: Organizar y programar la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada.”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD DE HILATURA, TELAS NO TEJIDAS Y TEJEDURÍA DE CALADA.**

**Código: TCP148\_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 UC0469\_3: Organizar y programar la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada.

### 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 organización y programación en la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada, y que se indican a continuación:

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

#### 1. *Organizar la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada según documentación técnica.*



- 1.1 Establecer las especificaciones de hilo, tela no tejida o tejido de calada a partir de la documentación técnica.
- 1.2 Definir los materiales los procedimientos generales y los recursos humanos necesarios para la fabricación, partiendo del análisis de las especificaciones del producto a obtener.
- 1.3 Organizar la fabricación de hilo, tela no tejida o tejido de calada, aplicando las especificaciones de producto y la documentación técnica.

## **2. Establecer los procesos de fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada, asegurando la calidad y seguridad requeridas.**

- 2.1 Seleccionar las máquinas para el proceso según el tipo y los parámetros que definen el producto.
  - 2.2 Establecer las operaciones de fabricación y su secuenciación, considerando las especificaciones del producto, la tecnología disponible, la optimización de recursos humanos y materiales, la seguridad laboral y la productividad.
  - 2.3 Establecer el tipo de materia prima, los productos auxiliares, los útiles y herramientas necesarias para cada operación, a partir de la especificación de producto, tecnología y los procesos de fabricación.
  - 2.4 Calcular los tiempos de cada operación y el tiempo total del proceso según manual de procedimientos y tecnología de la maquinaria a utilizar.
  - 2.5 Concretar los procedimientos finales verificando la primera aplicación del proceso productivo.
  - 2.6 Asegurar el nivel de calidad del proceso aplicando durante el proceso los controles establecidos.
  - 2.7 Redactar las fichas técnicas del producto facilitando la interpretación posterior del proceso y su fabricación.
- Desarrollar las actividades asegurando la calidad y seguridad requeridas

## **3. Programar la producción de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada teniendo en cuenta los plazos fijados.**

- 3.1 Definir la cantidad de recursos necesarios para la producción, teniendo presente la programación de la producción y la disponibilidad de materias, útiles, máquinas y mano de obra.
  - 3.2 Calcular la capacidad de carga productiva de cada producción, partiendo de la tecnología, los recursos materiales y humanos disponibles y de las instrucciones de la empresa.
  - 3.3 Programar el tiempo previsto de producción teniendo en cuenta los tiempos de preparación, ajuste, máquina, proceso y el suplemento por contingencias.
  - 3.4 Ajustar la producción teniendo en cuenta la coordinación entre secciones, el absentismo y el rendimiento de los equipos de trabajo.
  - 3.5 Emitir la orden de producción, teniendo en cuenta las previsiones de la programación, los resultados del I+D+i, el análisis de las especificaciones de producto a obtener y la ejecución de la fabricación.
- Desarrollar las actividades teniendo en cuenta los plazos fijados.

## **4. Gestionar la información de los procesos de fabricación de hilatura, telas no tejidas y tejidos de calada manteniéndola actualizada.**



- 4.1 Mantener actualizada la información partiendo de los datos obtenidos del rendimiento de las máquinas, instalaciones, fichas técnicas, procedimientos, equipos de trabajo, métodos y tiempos, diseño de producto e I+D+I.
- 4.2 Conocer la evolución de la producción y sus incidencias, incorporando las modificaciones que afecten a los procesos y productos.
- 4.3 Clasificar la documentación sobre el proceso de producción permitiendo su fácil localización y acceso.

## **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 UC0469\_3: Organizar y programar la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Organización de la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada.**

- Identificación de procedimiento de fabricación y de los recursos humanos necesarios para la fabricación.
  - Máquinas y materiales: tipos, características, uso.
  - Perfiles y capacidades de los recursos humanos.
- Organización de la producción.
  - Requerimientos del proceso productivo.
  - Métodos y tiempos de trabajo.
  - Planificación y control de la producción.
  - Sistemas informáticos de producción.

### **2. Establecimiento de los procesos de fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.**

- Determinación de materias, productos auxiliares y otros para la fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.
  - Tejidos de punto: estructura, variables de calidad de tejido o prendas.
  - Cálculos de análisis de tejidos.
- Determinación de los tiempos de operación y proceso.
  - Procesos del sector de hilatura, telas y tejeduría de calada.
  - Secuenciación.
  - Variables críticas de control de calidad.
  - Métodos y tiempos de trabajo.
  - Planificación y control de la producción.
  - Sistemas informáticos de producción.

### **3. Programación de la producción de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.**

- Programación de la producción.
  - Métodos y tiempo de trabajo.



- Sistemas de programación por pedido y contra stock.
- Cálculo de capacidades y cargas de trabajo.
- Aprovisionamiento y control de stocks.
- Planificación y control de la producción (interna y externa).

#### **4. Gestión de la información de los procesos de fabricación de hilatura, telas no tejidas y tejidos de calada.**

- Gestión de la información de los procesos de fabricación.
  - Tratamiento y archivo de la documentación.
  - Técnicas de comunicación. Redacción de informes.
  - Requerimientos de calidad y coste del producto.
  - Requerimientos de calidad y productividad del sistema productivo.
  - Determinación de desviaciones. Técnicas de mejora continua.
  - Planificación y control de la producción (interna y externa).
  - Sistemas informáticos de producción.

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

- Materias textiles, hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.
  - Hilos, cintas o mechas: número o título del hilo, torsión, retorsión, composición, resistencia a la tracción y alargamiento a la rotura, velloidad, fricción, etc.
  - Telas no tejidas y tejidos de calada: densidades, porcentajes de contracción, disposición coloridos, peso metro cuadrado, ligamentos, estructura, y otros.
- Normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental aplicables.

#### **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, entre otros).
- 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 UC0469\_3: Organizar y programar la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada, se tienen una situación profesional de evaluación y se concretan 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 organizar la producción de la sección de hilatura y las secciones de telas no tejidas y de tisaje de calada a partir de la recepción de la documentación técnica y de producción, determinando los



recursos necesarios y las operaciones a realizar, gestionando la información y controlando el proceso productivo y de calidad durante el proceso de fabricación. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Determinar las necesidades de producción de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.
2. Organizar los procesos de fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.
3. Programar la producción de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.
4. Gestionar la información de los procesos de fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.

**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>Determinación de las necesidades de producción de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Gestión de la documentación técnica de los hilos, telas y tejidos a fabricar.</li><li>- Utilización de documentos de producción. Documentación técnica de la maquinaria y herramientas a emplear.</li><li>- Especificaciones de los hilos, telas no tejidas y tejidos de</li></ul>

	<p>calada.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Determinación de los recursos necesarios y del proceso de fabricación.</li><li>- Determinación de las condiciones técnicas y de calidad de producción.</li><li>- Distribución de tareas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Organización de los procesos de fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección y preparación de las máquinas, herramientas y operaciones.</li><li>- Selección de las materias primas y productos auxiliares para la producción.</li><li>- Secuenciación de las distintas fases del proceso productivo.</li><li>- Cálculo y aplicación de los sistemas de mejora de métodos y tiempos de trabajo en las distintas máquinas y fases de producción de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.</li><li>- Establecimiento de las capacidades productivas de las distintas fases del proceso de producción de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.</li><li>- Determinar las medidas de prevención de riesgos laborales del proceso de fabricación.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Programación de la producción de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Establecimiento de los recursos materiales: materiales, máquinas y equipos.</li><li>- Cálculo de los tiempos de proceso en las distintas máquinas y/o fases del proceso productivo.</li><li>- Optimización de los tiempos de fabricación.</li><li>- Determinación y asignación de los recursos humanos necesarios a las distintas fases del proceso.</li><li>- Determinación de las tolerancias en los parámetros que afectan al producto y al proceso (tiempos, porcentaje de defectos, contingencias, etc).</li><li>- Emisión de las órdenes de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B</i></p>
<p><i>Gestión de la información de los procesos de fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Determinación del sistema y tratamiento de la información.</li><li>- Redacción y mantenimiento de las distintas versiones de fichas técnicas, procedimientos, impresos, entre otros.</li><li>- Tratamiento de los distintos registros de producción y calidad</li></ul>



	<p>para su procesamiento y estudio.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Aplicación de técnicas de comunicación y redacción de informes.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## Escala A

5	<p><i>Se determinan los recursos previos a la producción, estableciendo la cantidad de materias primas y productos necesarios para la producción y se preparan las máquinas, herramientas, materias primas y productos auxiliares para la fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada. Se determina el proceso productivo, procedimientos a aplicar, tiempos necesarios para cada proceso aplicando los sistemas de mejora de métodos y tiempos de trabajo y se establecen los controles y autocontroles de la calidad de los tejidos y de su proceso de fabricación. Se elabora la orden de lanzamiento y se determinan las medidas de prevención de riesgos a aplicar.</i></p>
4	<p><i>Se determinan los recursos previos a la producción, estableciendo la cantidad de materias primas y productos necesarios para la producción y se preparan las máquinas, herramientas, materias primas y productos auxiliares para la fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada. Se determina, cometiendo errores no significativos, el proceso productivo, procedimientos a aplicar, tiempos necesarios para cada proceso aplicando los sistemas de mejora de métodos y tiempos de trabajo y se establecen los controles y autocontroles de la calidad de los tejidos y de su proceso de fabricación. Se elabora la orden de lanzamiento y se determinan las medidas de prevención de riesgos a aplicar.</i></p>
3	<p><i>Se determinan los recursos previos a la producción, estableciendo la cantidad de materias primas y productos necesarios para la producción y se preparan las máquinas, herramientas, materias primas y productos auxiliares para la fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada. Se determina, cometiendo errores significativos, el proceso productivo, procedimientos a aplicar, tiempos necesarios para cada proceso aplicando los sistemas de mejora de métodos y tiempos de trabajo y se establecen los controles y autocontroles de la calidad de los tejidos y de su proceso de fabricación. Se elabora la orden de lanzamiento y se determinan las medidas de prevención de riesgos a aplicar.</i></p>
2	<p><i>Se determinan los recursos previos a la producción, estableciendo la cantidad de materias primas y productos necesarios para la producción y se preparan las máquinas, herramientas, materias primas y productos auxiliares para la fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada. Se determina, cometiendo errores significativos, el proceso productivo, procedimientos a aplicar, tiempos necesarios para cada proceso aplicando los sistemas de mejora de métodos y tiempos de trabajo y se establecen los controles y autocontroles de la calidad de los tejidos y de su proceso de fabricación. Se elabora la orden de lanzamiento pero no se determinan las medidas de prevención de riesgos a aplicar.</i></p>
1	<p><i>Se determinan parcialmente los recursos previos a la producción, estableciendo la cantidad de materias primas y productos necesarios para la producción y se preparan las máquinas, herramientas, materias primas y productos auxiliares para la fabricación de hilos, telas no tejidas y tejidos de calada. Se determina, cometiendo errores significativos, el proceso productivo, procedimientos a aplicar, tiempos necesarios para cada proceso aplicando los sistemas de mejora de métodos y tiempos de trabajo, no se establecen los controles y autocontroles de la calidad de los tejidos y de su proceso de fabricación. Ni se elabora la orden de lanzamiento ni se determinan las medidas de prevención de riesgos a aplicar.</i></p>



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

### Escala B

5	<p><i>Se determina, considerando el consumo óptimo de los recursos, la programación de la producción ajustándose a las cantidades a fabricar y al tiempo de servicio. Se establecen: los materiales necesarios programando su provisión; las máquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas y optimizando los tiempos de fabricación y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases ajustándolos a las necesidades de producción. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, etc.) y al proceso (averías, contingencia, etc.). Toda la información se gestiona y trata con método manteniendo actualizados los documentos en vigor.</i></p>
4	<p><i>Se determina, considerando el consumo óptimo de los recursos, la programación de la producción ajustándose a las cantidades a fabricar y al tiempo de servicio. Se establecen con pequeñas imprecisiones: los materiales necesarios programando su provisión; las máquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas y optimizando los tiempos de fabricación y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases ajustándolos a las necesidades de producción. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, etc.) y al proceso (averías, contingencia, etc.). Toda la información se gestiona y trata con método manteniendo actualizados los documentos en vigor.</i></p>
3	<p><i>Se determina, sin considerar el consumo óptimo de los recursos, la programación de la producción ajustándose a las cantidades a fabricar y al tiempo de servicio. Se establecen con pequeñas imprecisiones: los materiales necesarios programando su provisión; las máquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas y optimizando los tiempos de fabricación; y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases ajustándolos a las necesidades de producción. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, etc.) y al proceso (averías, contingencia, etc.). Toda la información se gestiona y trata con método manteniendo actualizados los documentos en vigor.</i></p>
2	<p><i>Se determina, sin considerar el consumo óptimo de los recursos, la programación de la producción ajustándose a las cantidades a fabricar y al tiempo de servicio. Se establecen con imprecisiones: los materiales necesarios programando su provisión; las máquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas y optimizando los tiempos de fabricación; y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases ajustándolos a las necesidades de producción. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, etc.) y al proceso (averías, contingencia, entre otros).</i></p>
1	<p><i>Se determina, con errores, la programación de la producción ajustándose a las cantidades a fabricar y al tiempo de servicio. Se establecen con imprecisiones graves: los materiales necesarios programando su provisión; las máquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas y optimizando los tiempos de fabricación; y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases ajustándolos a las necesidades de producción.</i></p>

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



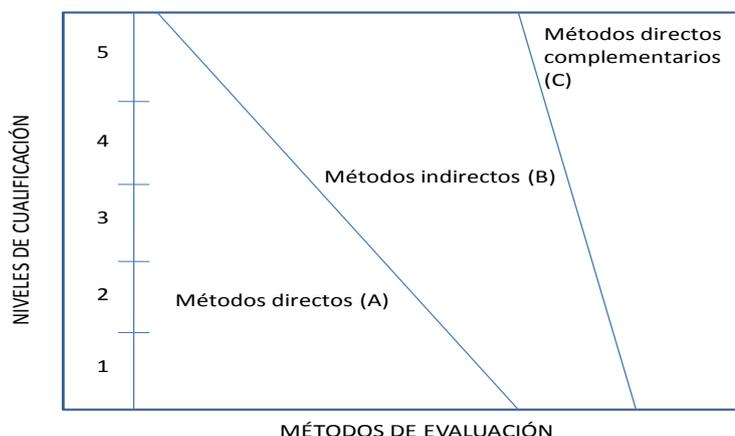
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 organización y programación en la producción de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.



- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 3. En este nivel tiene importancia la capacidad organizativa de los distintos procesos de fabricación, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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



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

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