



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0181_2: Preparar las máquinas y realizar la producción de hilatura”

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 ECP0181_2: Preparar las máquinas y realizar la producción de hilatura.

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

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

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

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la preparación de las máquinas y realización de la producción de hilatura, y que se indican a continuación:

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

1. Planificar las actividades del proceso de hilatura a partir de las fichas técnicas de producción.

- 1.1 Obtener la información de las especificaciones de las operaciones hilatura (apertura, estiraje, peinado y otras) y del producto requerido, según las fichas técnicas de producción.
- 1.2 Seleccionar las máquinas, útiles y herramientas requeridas en el proceso de hilatura previsto según la ficha técnica de producción.
- 1.3 Seleccionar las materias textiles requeridas en cumplimiento del proceso de hilatura según la ficha técnica de producción.
- 1.4 Establecer la secuencia de los procedimientos requeridos y la carga de trabajos de las máquinas de hilatura, que intervienen en los procesos previstos.
- 1.5 Organizar el puesto de trabajo según los procesos indicados en la ficha técnica de producción.

2. Preparar las máquinas, equipos y herramientas para la producción de hilatura, según ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Preparar las máquinas y equipos utilizados en los procedimientos de apertura, mezclas, homogenización y limpieza de las fibras textiles, poniéndolas en funcionamiento según fichas técnicas de producción y criterios de la empresa.
 - 2.2 Preparar las máquinas utilizadas en la obtención de napas, poniéndolas en funcionamiento según fichas técnicas, el estado de la materia textil y siguiendo criterios de la empresa.
 - 2.3 Preparar las máquinas y equipos de obtención de cintas (manuales, gills, mecheras y otras) ajustando elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento, según especificación de las fichas técnicas y el estado real de la materia textil.
 - 2.4 Preparar las máquinas de producción de hilo a un cabo (aro-cursor, open-end, dreff y otros) ajustando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento, según la ficha técnica y el estado real de la materia textil.
 - 2.5 Preparar las máquinas de acabados de hilo (enconado, reunido, retorcido y acondicionado) ajustando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento, según especificaciones de la ficha técnica y el estado real de la materia textil.
 - 2.6 Controlar los parámetros de las máquinas del proceso de hilatura reajustando los mismos en caso de desviaciones, según resultados de las operaciones de prueba, las necesidades de producción y procedimientos de la empresa.
 - 2.7 Comunicar las alteraciones en la programación prevista, según procedimientos establecidos por la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Efectuar el proceso de hilatura utilizando las máquinas y equipos requeridos, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales, según la ficha técnica y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Alimentar con la materia prima requerida las máquinas, de forma ordenada, en el momento previsto, según flujo y sincronismo de las mismas, siguiendo la ficha técnica.
 - 3.2 Comprobar que los parámetros de las máquinas de hilatura, se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas, en ficha técnica.
 - 3.3 Comprobar las cargas de trabajo de cada máquina, en su caso reasignando y sincronizando las mismas, según flujo de materiales y/o incidencias de producción.
 - 3.4 Operar con las máquinas de hilatura asignadas, manipulando las materias de productos requeridos, según la orden de producción y procedimientos normalizados de la empresa.
 - 3.5 Detectar posibles alteraciones en el funcionamiento de los parámetros de producción que incidan en la calidad y cantidad del producto tratado.
 - 3.6 Corregir los defectos detectados que afectan el proceso de producción, actuando sobre los elementos que regulan el mismo, según la fabricación prevista y dentro del nivel de competencia asignada.
 - 3.7 Transmitir informe de posibles defectos importantes detectados en la hilatura que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas utilizadas en los procesos de hilatura, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas de hilatura, instrumentos auxiliares y las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
- 4.2 Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en los equipos, máquinas, evitando dañar la materia textil contenida en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
- 4.3 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los equipos y máquinas, en las operaciones de mantenimiento.
- 4.4 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
- 4.5 Comprobar que las máquinas e instalaciones productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- 4.6 Mantener en orden y libre de materiales las zonas de trabajo asignadas, y los materiales de trabajo ordenados, facilitando la movilidad del operario, en las operaciones de hilatura, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
- 4.7 Complimentar la documentación referida del mantenimiento de primer nivel realizado.
- 4.8 Transmitir informe de anomalías detectadas, que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.

- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. *Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de hilatura según procedimientos, resultados y calidad del producto.*

- 5.1 Cumplimentar la documentación técnica específica contribuyendo al flujo de información y mantenimiento de la programación de la producción.
 - 5.2 Anotar incidencias y no conformidades de los procesos de hilatura y productos obtenidos.
 - 5.3 Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 ECP0181_2 Preparar las máquinas y realizar la producción de hilatura. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Planificación de las actividades del proceso de hilatura a partir de las fichas técnicas de producción.*

- Documentación técnica específica de la planificación del proceso de hilatura.
 - Diagramas de procesos de hilatura.
 - Diagramas de recorridos.
 - Listas de operaciones secuenciadas.
 - Métodos de trabajo: proceso operativo y transporte.
- Fibras textiles.
 - Identificación visual de las fibras textiles.
 - Clasificación de las fibras textiles.
- Proceso de hilatura.
 - Fases del proceso: acondicionamiento, apertura, limpieza, paralelizado, estirado, hilado, bobinado, doblado y retorcido, entre otras.
- Máquinas de hilatura.
 - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.
 - Herramientas y útiles.
 - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.

2. *Preparación de las máquinas, equipos y herramientas para la producción de hilatura, según ficha técnica.*

- Documentación técnica específica de la preparación de máquinas del proceso de hilatura.
 - Órdenes de preparación de máquinas.
 - Preparación de máquinas y equipos según ficha técnica.
 - Manual de procedimientos de la empresa.
- Equipo técnico para la preparación de máquinas y equipos.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles específicos de preparación.
 - Acondicionado de útiles y herramientas requeridos.
- Máquinas y equipos del proceso de hilatura.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Apertura, mezclas, homogenización y limpieza de las fibras textiles.
 - Formación de napas: cardas, manuales, gills, mecheras y otras.
 - Hilado a un cabo: aro-cursor, open-end, dreff y otros.
 - Acabados de hilo: enconadora, reunidora, retorcedora y acondicionado.
 - Acondicionamiento de salas de máquinas.
- Procedimientos de preparación de las máquinas.
 - Puesta a punto de primer nivel.
 - Programación de máquinas.
 - Ajuste de parámetros.
 - Regulación y programación de elementos operadores.
 - Prueba, ajuste y reajuste de parámetros y elementos operativos.
 - Tolerancias admitidas.
- Acondicionamiento de salas para regular la humedad y la temperatura.

3. Ejecución del proceso de hilatura utilizando las máquinas y equipos requeridos, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales.

- Documentación técnica específica del proceso de hilatura.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Programación de la producción.
 - Partes de cambio en la programación.
 - Partes de incidencias.
 - Procedimientos establecidos por la empresa.
- Máquinas equipos y herramientas implicadas en procesos de hilatura.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Preparación: apertura, acondicionamiento de las fibras, mezcla, limpiadoras, cardas, manual, mechera, peinadora.
 - De hilar: continua, de anillos, open-end, dreff y otras.
 - Bobinadora, dobladora y retorcedora, entre otras.
 - Equipo para la preparación de las fibras, aceites de ensimaje y otros productos auxiliares.
- Procesos de obtención del hilado.
 - Características y aplicaciones.
 - Control de partidas de balas de fibras e hilados.
 - Parámetros de calidad de fibras: longitud, finura, resistencia y grado de limpieza, gramaje de cintas de carda o manual, título de hilo y torsión en mechera entre otras.
 - Parámetros de calidad de hilados: regularidad, vellosidad, número de nudos, número de neps por metro, grado de limpieza de la materia, resistencia, grado de mezclado de las fibras, defectos, mezclas de fibras, torsión, pilling, abrasión entre otros.

- Comprobación de la calidad de la materia a la salida de cada máquina de hilatura: grado de limpieza, grado de apertura de la fibra, neps, gramaje, título u otros.
- Productos auxiliares: aceites de ensimaje, entre otros.
- Obtención de muestras de las distintas materias y validación con la muestra de referencia.
- Defectos corregibles por el operario y defectos no corregibles.
- Procedimientos para la corrección de defectos.
- Comunicación de las alteraciones en la programación.
- Control del flujo de trabajo.
- Tolerancias admitidas.

4. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas utilizadas en los procesos de hilatura.

- Documentación técnica de mantenimiento de los equipos y máquinas utilizadas en los procesos de hilatura.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en los procesos de hilatura.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informe de conservación y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en los procesos de hilatura.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en los procesos de hilatura en primer nivel.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios en hilatura para el mantenimiento de primer nivel.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.
- Mantenimiento de la zona de trabajo en los procesos de hilatura.
 - Orden y limpieza en la zona.
 - Limpieza y orden en almacenes.
 - Procedimientos establecidos por la empresa.

5. Cumplimentación de la documentación técnica referente a los procesos de hilatura según procedimientos, resultados y calidad del producto.

- Informe del proceso y resultados de los procesos de hilatura.
 - Procedimientos aplicados.
 - Calidad de las materias textiles
 - Observación de posibles defectos.
 - Informes técnicos específicos.

- Parte de incidencias y no conformidades.
- Propuestas de posibles mejoras.

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

- Documentación técnica general aplicable a los procesos de hilatura.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Métodos de trabajo.
 - Esquema de los procedimientos de hilatura.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Manual procedimiento de la empresa.
 - Procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
- Materias textiles de uso en la hilatura de fibra corta o cortada.
 - Tipos, propiedades y clasificación de las fibras naturales y/o químicas. (artificiales y sintéticas).
- Parámetros de hilatura.
 - Sistemas de numeración de los hilados y sus equivalencias en otros sistemas.
 - Número de vueltas de torsión y sentido de torsión de los hilos a uno o varios cabos.
 - Longitud y finura de la fibra.
 - Parámetros resistencias, elasticidades y efectos visuales de los hilados.
- Transporte en los procesos de hilatura.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de calidad específicas de los procesos de hilatura.
 - Normas de tolerancias.
 - Especificaciones para el control de calidad.
 - Pautas de control.
 - Tolerancias, características a controlar.
 - Criterios de aceptación.
 - Útiles de medida y comprobación.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector textil.
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPIs.
 - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

1. En relación con los superiores responsables deberá:

- 1.1** Tratar éstos con cortesía y respeto.

- 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
 - 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
 - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
- 2.1 Tratar a éstos con respeto.
 - 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
 - 2.3 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.4 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
 - 2.5 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.
3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:
- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
 - 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
 - 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
 - 3.4 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
 - 3.5 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
 - 3.6 Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y máquinas.
4. En relación con otros aspectos deberá:
- 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 4.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
 - 4.3 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
 - 4.4 Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
 - 4.5 Identificar los puntos fuertes y débiles que necesitan de mejora, así como los problemas que puedan surgir en el desarrollo de la actividad.

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 ECP0181_2: Preparar las máquinas y realizar la producción de hilatura, 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, el candidato demostrará la competencia profesional requerida para efectuar las operaciones de hilatura demandadas por una partida de materia textil, según las especificaciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar las materias primas y otros materiales requeridos para las operaciones de hilatura, requeridas en la ficha técnica de producción.
2. Preparar las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en las operaciones de hilatura previstas, en la ficha técnica de producción.
3. Efectuar las operaciones de hilatura previstas, según la ficha técnica de producción.
4. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas en las operaciones de hilatura.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la documentación técnica requerida para la situación profesional de evaluación, entregándose instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de la materia textil necesaria para realizar las operaciones de hilatura requerida por la situación profesional de evaluación.

- Se dispondrá de la maquinaria de hilatura, equipos y elementos auxiliares requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los equipos de protección individual requeridos.
- Se dispondrá de personal auxiliar si las operaciones lo requieren.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Selección de las materias primas y otros materiales requeridos para las operaciones de hilatura.</i>	- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de todos los materiales requeridos para la operación de hilatura. - Comprobación del estado de acondicionamiento de las materias textiles requeridas. - Comprobación del número de partida y características requeridas para la hilatura prevista. - Elección de las fibras según requerimientos para la hilatura. - Comprobación de los parámetros de las fibras para la hilatura. - Manipulación de las materias textiles para su tratamiento en hilatura. - Uso de instrumentos y herramientas de control de calidad para las fibras, cintas, mechas e hilados. - Uso de muestras de referencia sobre hilatura, en su caso. - Cumplimiento de las distintas operaciones necesarias para la obtención del hilado: apertura, mezclado limpieza, cardado, manual, mechera, hilado, bobinado, doblado y retorcido entre otras.

	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Preparación de las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos para el proceso de hilatura.</i>	- Utilización de la información técnica referente a la preparación de las máquinas para la hilatura. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre preparación de las máquinas para la hilatura. - Selección de las máquinas adecuadas al proceso de hilatura previsto. - Comprobación del ajuste de la humedad relativa del aire y la temperatura de la sala, al tipo de máquinas y fibras utilizadas. - Operatividad de las máquinas de hilatura seleccionadas. - Cambio de los elementos auxiliares requeridos en las máquinas de hilatura. - Comprobación del ajuste de los elementos operativos y parámetros de las máquinas de hilatura. - Carga, en su caso del programa previsto. - Operaciones de pruebas de las máquinas, según las fichas técnicas. - Comprobación del reajuste de los parámetros de los procesos de hilatura. - Comunicar alteraciones en la programación sobre hilatura establecida. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Ejecución de las operaciones de hilatura.</i>	- Utilización de la información técnica proporcionada sobre la ejecución en las operaciones de hilatura. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas en la ejecución de las operaciones de hilatura. - Comprobación del acondicionamiento de las materias en la ejecución de la hilatura. - Comprobación del funcionamiento de la máquina de hilatura. - Comprobación del manejo de las máquinas de hilatura asignadas. - Comprobación del flujo de los materiales en las máquinas de hilatura. - Control de la regularidad de la producción, evitando interferencias y/o paros de las máquinas de hilatura. - Comprobación de la producción y el sincronismo entre las máquinas de hilatura. - Seguimiento de la calidad y cantidad en la producción de hilaturas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la</i>

	<i>Escala B.</i>
Cumplimentación de la documentación específica de las actividades desarrolladas en las operaciones de hilatura.	- Utilización de documentación técnica referente a las operaciones de hilatura. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre cumplimentación de las operaciones de hilatura. - Registro de datos de las actividades de hilatura efectuadas. - Registro en su caso de incidencias y no conformidades de las actividades de hilaturas. - Cumplimiento de albaranes de salida de producto hilado. - Cumplimiento de fichas técnicas de producción. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i>
<i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i>	- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables. - Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo. - Respeto de las señalizaciones de seguridad. - Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i>

Escala A

5	<i>Se han preparado con minuciosidad las máquinas (apertura, mezcladora, limpiadoras, cardas, mechera, máquina de hilar –continua, open-end, dreff-, bobinadora, de doblado y retorcido y otras), útiles, herramientas y accesorios requeridos en la preparación de hilatura de las fibras textiles, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios necesarios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros (estiraje, velocidad de alimentación, velocidad de giro, reglaje de las rejillas de limpieza, entre otros) y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en buen estado de uso.</i>
4	Se han preparado las máquinas (apertura, mezcladora, limpiadoras, cardas, mechera, máquina de hilar –continua, open-end, dreff-, bobinadora, de doblado y retorcido y otras), útiles, herramientas y accesorios requeridos en la preparación de hilatura de las fibras textiles, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros (estiraje, velocidad de alimentación, velocidad de giro, reglaje de las rejillas de limpieza, entre otros) y comprobando los factores más significativos que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.

3	<i>Se han preparado las máquinas (apertura, mezcladora, limpiadoras, cardas, mechera, máquina de hilar –continua, open-end, dreff-, bobinadora y otras), útiles, herramientas y accesorios en la preparación de hilatura de las fibras textiles a partir de la información técnica proporcionada, efectuando cambios poco significativos en los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros (estiraje, velocidad de alimentación, velocidad de giro, reglaje de las rejillas de limpieza, entre otros), no comprobando los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i>
2	<i>Se han preparado las máquinas (apertura, mezcladora, limpiadoras, cardas, mechera, máquina de hilar –continua, open-end, dreff-, bobinadora y otras), útiles, herramientas y accesorios requeridos en la hilatura de las fibras textiles, a partir de la información técnica proporcionada, no efectuando cambios necesarios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores, faltando el ajuste de algunos parámetros (estiraje, velocidad de alimentación, velocidad de giro, reglaje de las rejillas de limpieza, entre otros) y no considerando los factores que intervienen en la prueba, no comprobando el estado de uso.</i>
1	<i>Se han preparado las máquinas (apertura, mezcladora, limpiadoras, cardas, mechera, máquina de hilar –continua, open-end, dreff-, bobinadora y otras), útiles, herramientas y accesorios requeridos en la preparación de hilatura de las fibras textiles, no utilizando toda la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores.</i>

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 convenientemente el tratamiento de las fibras, cintas e hilos, requeridos en la hilatura, a partir de la documentación técnica proporcionada, comprobando correctamente las condiciones de acondicionamiento de las materias y alimentando con destreza las máquinas, manteniendo los parámetros del procedimiento dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad previstas, así como su adecuada retirada, evitando su deterioro.</i>
4	<i>Se ha efectuado el tratamiento de las fibras, cintas e hilos, requeridos en la hilatura, a partir de la documentación técnica proporcionada, comprobando las condiciones de acondicionamiento de las materias y, alimentando con destreza las máquinas, manteniendo suficientemente los parámetros del procedimiento dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad previstas, así como su adecuada retirada, evitando su deterioro.</i>
3	<i>Se ha efectuado el tratamiento de las fibras, cintas e hilos, requeridos en la hilatura, a partir de la documentación técnica proporcionada, comprobando parcialmente las condiciones de acondicionamiento de las materias y, alimentando sin rigor las máquinas, manteniendo algunos de los parámetros del procedimiento dentro de los márgenes y no cuidando las tolerancias de calidad previstas, así como su adecuada retirada, evitando su deterioro significativo.</i>
2	<i>Se ha efectuado el tratamiento de las fibras, cintas e hilos, requeridos en la hilatura, utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, comprobando mínimamente las condiciones de acondicionamiento de las materias y, alimentando sin rigor las máquinas, no manteniendo los parámetros del procedimiento dentro de los márgenes ni cuidando las tolerancias de calidad previstas, así como su adecuada retirada, no evitando deterioros significativos.</i>
1	<i>Se ha efectuado el tratamiento de las fibras, cintas e hilos, requeridos en la hilatura, no considerando la documentación técnica proporcionada, utilizando algunas de las máquinas sin rigor y no comprobando los parámetros del procedimiento.</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 cumplimentado minuciosamente la documentación específica referente a los procedimientos de hilatura y seguimiento de la producción en cada máquina, registrando los datos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades e informando con precisión de la calidad de las mismas.</i>
4	Se ha cumplimentado la documentación específica referente a los procedimientos de hilatura y seguimiento de la producción en cada máquina, registrando los datos significativos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades e informando de la calidad de las mismas.
3	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica referente a los procedimientos de hilatura y seguimiento de la producción en cada máquina, registrando de forma incompleta los datos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades e informando insuficientemente de la calidad de las mismas.</i>
2	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica referente a los procedimientos de hilatura y seguimiento de la producción en cada máquina, registrando de forma errónea los datos de las actividades efectuadas, e incompleta respecto a la calidad de las mismas.</i>
1	<i>No ha cumplimentado la documentación específica referente a los procedimientos de hilatura y seguimiento de la producción en cada máquina, ni registrando los datos de las actividades efectuadas.</i>

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

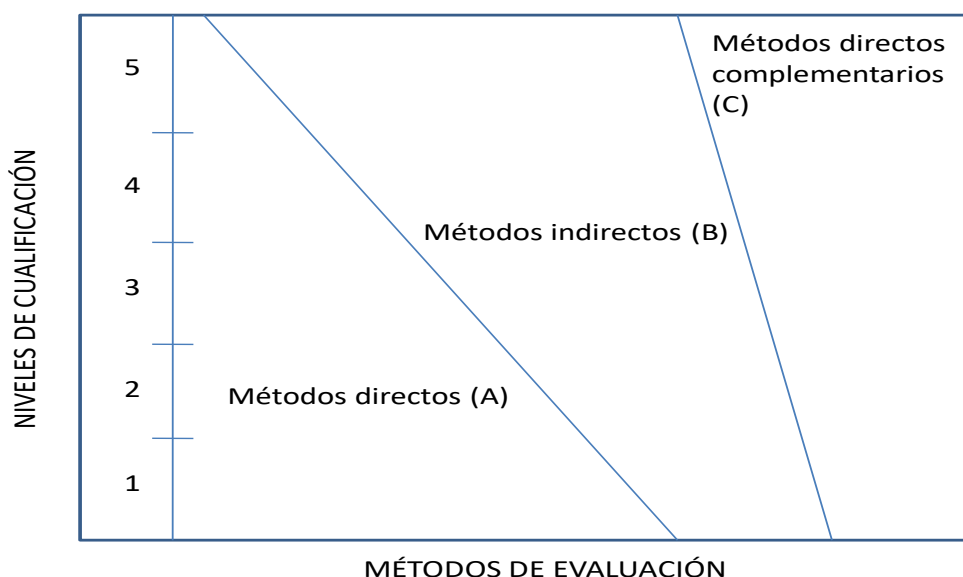
2 MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

2.1 Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado ("holístico"), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación del ECP. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de

observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

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

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

2.2 Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la preparación de las máquinas y realización de la producción de hilatura, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.

- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) 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.