



## **GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES**

**“ECP0185\_2: Realizar operaciones de preparación de fibras de origen natural y producción de hilatura de forma manual”**



## 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 ECP0185\_2: Realizar operaciones de preparación de fibras de origen natural y producción de hilatura de forma manual.

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

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

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

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

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

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en realizar operaciones de preparación de fibras de origen natural y producción de hilatura de forma manual, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización., y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.

#### **1. Reconocer las materias primas y los productos en los procesos de preparación de fibras y producción hilatura manual,**

***identificando los datos y características técnicas de los mismos y de las máquinas y herramientas para su fabricación, distinguiendo los tratamientos y acabados y conservando el producto en todas sus etapas de producción y almacenamiento.***

- 1.1 La información sobre materias primas incluida en las fichas técnicas de preparación de fibras y fabricación de hilatura manual se interpretan, comparando los datos que éstas contienen para asegurar que corresponden las materias textiles a procesar.
- 1.2 La información referente a maquinaria y herramientas incluida en las fichas técnicas de producción de hilatura se interpretan, comparando los datos que éstas indican con las máquinas y herramientas previstas, para asegurar que son capaces de efectuar los procesos productivos necesarios para obtener los productos especificados en la ficha técnica.
- 1.3 Los tratamientos y productos químicos a utilizar sobre las materias de preparación de fibras y producción de hilatura manual se diferencian, teniendo en cuenta su naturaleza y características, para obtener los resultados requeridos en cada uno de los casos.
- 1.4 Los productos de hilatura manual se conservan, en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición, comprobando que se ajustan a los requisitos de producción.

***2. Interpretar fichas técnicas y fichas de producción de hilatura manual, organizando los procesos de trabajo y los tiempos de ejecución de los mismos, según el producto final.***

- 2.1 La determinación del procedimiento de trabajo (apertura, cardado, peinado, entre otros), y su organización se identifica, interpretando las características y estipulaciones recogidas en las fichas técnicas.
- 2.2 Las fibras se identifican, seleccionándolas en función de sus características y propiedades, siguiendo la orden de producción (material, grosor, forma, entre otras).
- 2.3 Las operaciones del proceso de producción se reconocen, efectuando la hilatura manual.

***3. Mantener útiles, herramientas y máquinas para la hilatura manual, preparándolos para su uso, siguiendo los criterios de calidad previstos en el plan de calidad de la organización y las estipulaciones técnicas.***

- 3.1 Los útiles y herramientas (cardas y peines) para ordenar las fibras se prepara, según orden de producción, dejándolas operativas y en estado de uso.
- 3.2 Las máquinas y herramientas (ruca y/o huso, devanador, aspe, entre otros) para estirar, torsionar y devanar las fibras se preparan, garantizando su operatividad y estado de uso, según orden de producción.
- 3.3 El mantenimiento de primer nivel se efectúa, detectando los fallos en los elementos directamente productivos de las máquinas y se



sustituyen los averiados o desgastados para restablecer las condiciones de funcionamiento.

- 3.4 Las necesidades de mantenimiento se transmiten, a través de los canales y tiempos establecidos por la organización (libro de mantenimiento, aplicación de gestión, entre otras), identificando el departamento y/o personal con atribuciones para su resolución.
- 3.5 La información recogida de las actividades de mantenimiento de maquinaria de hilatura manual se registra, en el libro de mantenimiento, en soporte papel o informático, para garantizar el seguimiento exhaustivo de las incidencias.

#### **4. Preparar las materias y fibras de hilatura manual, practicando el cardado y/o peinado manual de las mismas, según orden de producción.**

- 4.1 Las características físicas (longitud de fibras, aspereza, finura) y funcionales (limpieza, humedad, grado de lubricación) se comprueban, según el tipo de materias y lotes.
- 4.2 Las materias primas seleccionadas se acondicionan, evaluando el estado real de las mismas y los procedimientos a seguir estipulados en la orden de producción de la organización (cantidad, dimensión, acabado, grosor, entre otros).
- 4.3 El cardado y/o peinado se practica, permitiendo la ordenación en paralelo y el estiraje de las fibras, formando la napa, cinta o mecha.

#### **5. Ejecutar la producción de la hilatura manual, controlando las fibras o filamentos continuos a uno o más cabos y su devanado.**

- 5.1 La cantidad de fibras o filamentos que alimenta la rueca o huso y la velocidad de torsión se regulan, controlando el grosor y la regularidad prevista en la orden de producción.
- 5.2 La resistencia, elasticidad y tacto del hilo se determinan, teniendo en cuenta el sentido de giro y número de torsiones especificadas.
- 5.3 La retorsión a dos o más cabos se efectúa, controlando el cambio de sentido de giro de la torsión.
- 5.4 Los hilados se preparan, embobinándolos en madejas y clasificándolos según sus características.
- 5.5 La calidad de la producción se revisa, cumpliendo con las instrucciones y objetivos establecidos en el plan de calidad (procesos, temporalización, cantidad, entre otras).
- 5.6 Los hilados se revisan, de manera rigurosa, siguiendo los criterios de calidad establecidos en el plan de calidad (aspecto, grosor, enlanado, entre otros).
- 5.7 Las anomalías o defectos se registran, solventándolos y/o comunicando aquellos que sobrepasan su nivel de responsabilidad, al departamento o persona con atribuciones para acometer las acciones de intervención.



5.8 La información emanada del proceso productivo de hilatura manual se registra, cumplimentando la documentación y los formularios del plan de calidad, favoreciendo la mejora continua de los procedimientos.

**6. Realizar operaciones de acabado de los hilados de forma manual, confiriéndoles las características establecidas en la orden de acabado (gaseado, vaporizado, retorcido, entre otros).**

6.1 La determinación del procedimiento de trabajo de acabado y su organización se identifica, interpretando las características y estipulaciones recogidas en la orden de acabado (grosor, color, entre otras).

6.2 Los tratamientos de acabado se seleccionan, dependiendo de la naturaleza de los hilados y su aplicación posterior.

6.3 Las secuencias de trabajo se practican, de forma programada y ordenada, manejando las herramientas, útiles y aparatos, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias de los mismos.

6.4 La información emanada del proceso productivo se registra, cumplimentando la documentación y los formularios del plan de calidad, favoreciendo la mejora continua de los procedimientos.

**7. Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa en la producción de hilatura manual, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora.**

7.1 El plan de prevención de riesgos se interpreta, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección en la producción de hilatura manual.

7.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) en la producción de hilatura manual se comprueban, cerciorándose de que están en condiciones de uso, que corresponden a la actividad desarrollada y que están señalizados, de acuerdo a las medidas preventivas establecidas por la organización en el plan de prevención.

7.3 Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de hilatura se comunican, cumplimentando el formulario de incidencias, en soporte papel o telemático para su subsanación.

7.4 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, en la producción de hilatura, se mantienen, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades.

7.5 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio, y sus respectivos equipos e instalaciones, en la producción de hilatura manual, se limpian de forma programada, manteniéndolos en condiciones higiénicas, eliminando con rapidez los desperdicios, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales para evitar que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.



7.6 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en la producción de hilatura manual se practica, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el plan de emergencia de la empresa.

## **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 ECP0185\_2: **Realizar operaciones de preparación de fibras de origen natural y producción de hilatura de forma manual**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### ***1. Fibras de aplicación en hilatura manual***

- Clasificación de fibras según la procedencia
- Parametría de fibras
- Acabados y características de las fibras
- Presentación de las fibras
- Obtención de las fibras
- Formatos comerciales de presentación y etiquetaje.

### ***2. Proceso de fibras naturales***

- Procesado de las fibras naturales para su conversión en filamento continuo.

### ***3. Máquinas y herramientas en hilatura manual***

- Partes constituyentes, funcionamiento, evolución
- Maquinaria de hilatura manual: el huso, la rueca Útiles de ordenación de fibras: peines y cardadores.

### ***4. Preparación de las materias primas para hilatura manual***

- Limpieza y lubricación de la lana
- Limpieza y humectación del algodón
- Limpieza, espadillado y peinado del lino
- Devanado del capullo de seda.

### ***5. Hilatura manual de fibras naturales***

- Tipos de hilos, clasificación, aplicación a los tejidos (algodón, lino, seda, entre otros).
- Torsión de fibras: tipos y características.
- Presentación de hilos: madejas, ovillos, bobinas, carretes, entre otros.
- Acabado de hilos: limpieza, acabados físicos/químicos.

### ***6. Técnicas de etiquetado en hilatura manual***

- Contenido del etiquetado de la hilatura manual
- Normativa aplicable al etiquetado en hilatura manual
- Calidad del producto en hilatura manual.

### **7. Prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en la producción de hilatura manual**

- Los planes de prevención de riesgos laborales y salud laboral en la producción de hilatura manual: normativa aplicable. Tipología. Partes del plan.
- Riesgos laborales y para la salud en la producción de hilatura manual.
- EPI en la producción de hilatura manual.
- Señalización y actuación preventiva en la producción de hilatura manual.
- Los planes de protección medioambiental en la producción de hilatura manual: normativa aplicable. Tipología. Partes del plan.
- Tratamiento de los residuos en la producción de hilatura manual.
- Riesgos e incidencias medioambientales en la producción de hilatura manual.
- Actuación preventiva de protección medioambiental en la producción de hilatura manual.

### **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:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Ejecutar correctamente las instrucciones que recibe responsabilizándose de la labor que desarrolla, dentro de su ámbito competencial.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructura, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

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

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional



respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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

En el caso del "ECP0185\_2: Realizar operaciones de preparación de fibras de origen natural y producción de hilatura de forma manual", se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### **1.2.1. Situación profesional de evaluación.**

#### **a) Descripción de la situación profesional de evaluación.**

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para realizar operaciones de preparación de fibras de origen natural y producción de hilatura de forma manual, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar útiles, herramientas y máquinas para su uso
2. Realizar la producción de hilatura manual
3. Realizar operaciones de acabado de hilados actuando según el plan de seguridad y salud

#### **Condiciones adicionales:**

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

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

Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores de desempeño competente</b>
<i>Exhaustividad en la preparación de útiles, herramientas y máquinas para su uso</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Interpretación de la información sobre materias primas.</li><li>- Interpretación de la información referente a maquinaria y herramientas.</li><li>- Conservación de los productos de hilatura manual.</li><li>- Identificación de las fibras.</li><li>- Preparación de los útiles y herramientas.</li><li>- Preparación de las máquinas y herramientas utilizadas para estirar, torsionar y devanar las fibras.</li><li>- Realización del mantenimiento de primer nivel.</li><li>- Registro de la información recogida de las actividades de mantenimiento de maquinaria de hilatura manual.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Exactitud en la realización de la producción de hilatura manual</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Acondicionamiento de las materias primas seleccionadas.</li><li>- Realización de la práctica del cardado y/o peinado.</li><li>- Regulación de la cantidad de fibras o filamentos que alimenta la rueca o huso y la velocidad de torsión.</li><li>- Determinación de la resistencia, elasticidad y tacto del hilo.</li><li>- Realización de la retorsión a dos o más cabos.</li><li>- Preparación y revisión de los hilados.</li><li>- Revisión de la calidad de la producción.</li><li>- Registro de las anomalías o defectos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Rigor en la realización de operaciones de acabado de hilados actuando según el plan de seguridad y salud</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de los tratamientos de acabado.</li><li>- Realización de la práctica de las secuencias de trabajo.</li><li>- Registro de la información obtenida del proceso productivo.</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- Interpretación del plan de prevención de riesgos.</li><li>- Comprobación de los EPI.</li><li>- Comunicación de las averías o anomalías detectadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de hilatura.</li><li>- Realización de la limpieza de los lugares de trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

## Escala A

4	<p><i>Para preparar útiles, herramientas y máquinas para su uso, interpreta la información sobre materias primas. Interpreta la información referente a maquinaria y herramientas. Conserva los productos de hilatura manual. Identifica las fibras. Prepara los útiles y herramientas. Prepara las máquinas y herramientas utilizadas para estirar, torsionar y devanar las fibras. Realiza el mantenimiento de primer nivel. Registra la información recogida de las actividades de mantenimiento de maquinaria de hilatura manual.</i></p>
3	<p><b>Para preparar útiles, herramientas y máquinas para su uso, interpreta la información sobre materias primas. Interpreta la información referente a maquinaria y herramientas. Conserva los productos de hilatura manual. Identifica las fibras. Prepara los útiles y herramientas. Prepara las máquinas y herramientas utilizadas para estirar, torsionar y devanar las fibras. Realiza el mantenimiento de primer nivel. Registra la información recogida de las actividades de mantenimiento de maquinaria de hilatura manual, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</b></p>
2	<p><i>Para preparar útiles, herramientas y máquinas para su uso, interpreta la información sobre materias primas. Interpreta la información referente a maquinaria y herramientas. Conserva los productos de hilatura manual. Identifica las fibras. Prepara los útiles y herramientas. Prepara las máquinas y herramientas utilizadas para estirar, torsionar y devanar las fibras. Realiza el mantenimiento de primer nivel. Registra la información recogida de las actividades de mantenimiento de maquinaria de hilatura manual, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No prepara útiles, herramientas y máquinas para su uso.</i></p>

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

### Escala B

4	<i>Para realizar la producción de hilatura manual, acondiciona las materias primas seleccionadas. Realiza la práctica del cardado y/o peinado. Regula la cantidad de fibras o filamentos que alimenta la rueca o huso y la velocidad de torsión. Determina la resistencia, elasticidad y tacto del hilo. Realiza la retorsión a dos o mas cabos. Prepara y revisa los hilados. Revisa la calidad de la producción. Registra las anomalías o defectos.</i>
3	<b><i>Para realizar la producción de hilatura manual, acondiciona las materias primas seleccionadas. Realiza la práctica del cardado y/o peinado. Regula la cantidad de fibras o filamentos que alimenta la rueca o huso y la velocidad de torsión. Determina la resistencia, elasticidad y tacto del hilo. Realiza la retorsión a dos o mas cabos. Prepara y revisa los hilados. Revisa la calidad de la producción. Registra las anomalías o defectos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></b>
2	<i>Para realizar la producción de hilatura manual, acondiciona las materias primas seleccionadas. Realiza la práctica del cardado y/o peinado. Regula la cantidad de fibras o filamentos que alimenta la rueca o huso y la velocidad de torsión. Determina la resistencia, elasticidad y tacto del hilo. Realiza la retorsión a dos o mas cabos. Prepara y revisa los hilados. Revisa la calidad de la producción. Registra las anomalías o defectos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza la producción de hilatura manual.</i>

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

### Escala C

4	<i>Para realizar operaciones de acabado de hilados actuando según el plan de seguridad y salud, selecciona los tratamientos de acabado. Realiza la práctica de las secuencias de trabajo. Registra la información obtenida del proceso productivo. Interpreta el plan de prevención de riesgos. Comprueba los EPI. Comunica las averías o anomalías detectadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de hilatura. Realiza la limpieza de los lugares de trabajo.</i>
3	<b><i>Para realizar operaciones de acabado de hilados actuando según el plan de seguridad y salud, selecciona los tratamientos de acabado. Realiza la práctica de las secuencias de trabajo. Registra la información obtenida del proceso productivo. Interpreta el plan de prevención de riesgos. Comprueba los EPI. Comunica las averías o anomalías detectadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de hilatura. Realiza la limpieza de los lugares de trabajo, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></b>

2	<i>Para realizar operaciones de acabado de hilados actuando según el plan de seguridad y salud, selecciona los tratamientos de acabado. Realiza la práctica de las secuencias de trabajo. Registra la información obtenida del proceso productivo. Interpreta el plan de prevención de riesgos. Comprueba los EPI. Comunica las averías o anomalías detectadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de hilatura. Realiza la limpieza de los lugares de trabajo, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza operaciones de acabado de hilados actuando según el plan de seguridad y salud.</i>

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

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

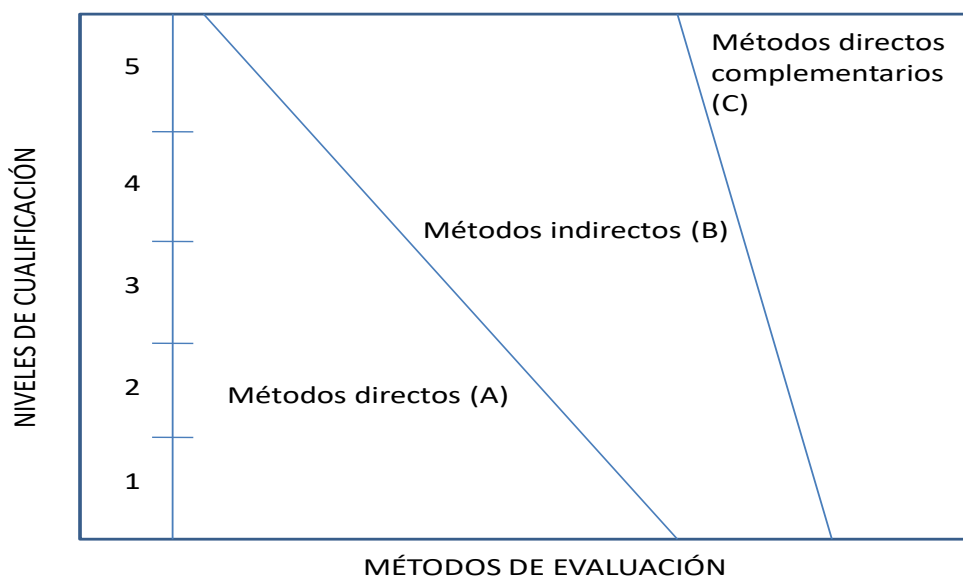
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias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

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

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

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

- Pruebas de habilidades (C).
- Ejecución de un proyecto (C).
- Entrevista profesional estructurada (C).
- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el



desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

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

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de Realizar operaciones de preparación de fibras de origen natural y producción de hilatura de forma manual, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el "saber" y "saber estar" de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los "saberes" incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en los elementos de la competencia considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un o una profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del "saber estar" recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel "X" y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente



con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

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

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

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

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

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