



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0187_2: Preparar el telar de alto lizo y producir tejidos”

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 ECP0187_2: Preparar el telar de alto lizo y producir tejidos.

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 del telar de alto lizo y producción de tejidos, 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 tejidos en telar de bajo lizo, según la ficha técnica.

- 1.1 Organizar el procedimiento de trabajo en el telar de alto lizo según la ficha técnica de producción.
- 1.2 Determinar el número y la longitud de los hilos necesarios para efectuar el urdido a partir de las dimensiones del tejido previsto.
- 1.3 Seleccionar los hilos de trama para tejer, según colores, número de cabos y grosor especificados en la ficha técnica de producción.
- 1.4 Determinar las operaciones requeridas para la obtención de los tejidos con técnica manual a partir de la ficha técnica de producción.

2. Preparar el urdidor y el telar de alto lizo requeridos en los procesos de urdido y tejeduría manual, actuando en primer nivel de mantenimiento, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Disponer las máquinas y equipos requeridos y ajustando sus parámetros para la elaboración del urdido y/o tejidos, según la orden de producción, y los tipos de materiales implicados.
 - 2.2 Preparar el urdidor y/o el telar siguiendo el orden previsto, dejándolos operativos según la ficha técnica de producción.
 - 2.3 Montar los plegadores de urdimbre perpendicularmente a los laterales del telar comprobando que giran suavemente y en las condiciones operativas especificadas en la orden de producción.
 - 2.4 Acoplar los clavos rectos a idéntica distancia entre ellos, obteniendo tejidos con una densidad homogénea.
 - 2.5 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en el urdidor y/o telar, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas y procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Preparar la urdimbre enrollando los hilos de la misma en el plegador del telar de alto lizo, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicadas.

- 3.1 Comprobar la distancia exacta en el recorrido de las cruces de la urdimbre en el urdidor seleccionado, evitando pérdidas o desperdicios no previstos de materiales.
- 3.2 Comprobar el recorrido de los hilos en el urdidor evitando que los hilos se entrecrucen en el plegador.
- 3.3 Obtener el número exacto de cruces determinando el ancho del tejido, definido en la orden de producción.
- 3.4 Mantener constante la tensión de los hilos de la urdimbre según el dispositivo de regulación del urdidor.
- 3.5 Efectuar el anudado de las cruces y el trenzado de la urdimbre, haciendo las fajas o grupos requeridos, manteniendo los hilos ordenados.
- 3.6 Insertar las varas de los plegadores en los extremos de las trenzas distribuyendo la urdimbre.

- 3.7 Efectuar la inserción de un hilo guía entre la urdimbre, facilitando la separación de los hilos en dos conjuntos, (pares e impares), durante el proceso de enrollado.
- 3.8 Enrollar la urdimbre en el plegador del telar, manteniendo la tensión constante de todos los hilos, evitando posteriores abolsamientos en el tejido.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Efectuar el remetido y anudado en el telar alto lizo, marcando las líneas básicas del diseño sobre los hilos de la urdimbre y rellenando las canillas requeridas, según la orden de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Sustituir la vara de cruces por el hilo guía, separando los hilos pares de los impares y enlazando los mismos de uno de los conjuntos formando lizos.
- 4.2 Anudar los hilos en el plegador de tejido, manteniendo la urdimbre tensada y fijándola totalmente al telar.
- 4.3 Trasladar las líneas básicas del diseño a la urdimbre, teniendo en cuenta si se teje por anverso o reverso, comprobando que la distancia horizontal y vertical del punto dibujado corresponde al diseño del cartón.
- 4.4 Marcar de forma permanente todos los hilos que forman el perímetro de la urdimbre, asegurando la localización de los puntos dibujados y garantizando la reproducción del diseño del cartón.
- 4.5 Determinar el tipo de canillas que se deben utilizar y la longitud de hilo que pueden contener, según la técnica de tejer indicadas en la ficha técnica.
- 4.6 Rellenar las canillas distribuyendo el hilo a lo largo de la misma, manteniendo la tensión uniforme y sin rebasar el diámetro indicado.
- 4.7 Complimentar la documentación del remetido y anudado de manera clara, correcta y concisa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Tejer en el telar de alto lizo empleando las técnicas requeridas por el diseño, controlando el flujo de materiales y su producción, según la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Efectuar el proceso de tejeduría siguiendo la secuencia prefijada, sentido estético, diseño y la ficha técnica de producción.
- 5.2 Pasar los hilos de trama con la longitud suficiente, peinando con la misma presión tras cada pasada, obteniendo la densidad y el ancho requerido a lo largo de todo el tejido, dentro de las tolerancias de calidad prevista.
- 5.3 Lograr efectos estéticos en tejidos con pelo, perfilando los dibujos, utilizando distintos tipos de nudo (simétrico, asimétrico, sencillo o bucle) siguiendo las especificaciones de la orden de producción.
- 5.4 Elaborar tejidos de tafetán a partir de un diseño figurativo o geométrico, distribuyendo los colores en las pasadas de tramas (trapiel) facilitando la reproducción fiel del cartón.
- 5.5 Retirar el tejido sin deterioro del mismo.

- 5.6 Comprobar que el tejido se ajusta a los parámetros de calidad previstos en las indicaciones de la ficha técnica de producción.
- 5.7 Corregir los defectos o anomalías solventables del tejido, según su nivel de responsabilidad y procedimientos de la empresa.
- 5.8 Transmitir informe de anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia al personal responsable.
- 5.9 Cumplimentar la documentación de producción de tejeduría, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. *Efectuar las operaciones de acabado requeridas en tejidos producidos en telar de alto lizo, controlando el aspecto final previsto, según la orden de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.*

- 6.1 Preparar los tejidos para la operación de acabado teniendo en cuenta los medios y materiales disponibles, según los requerimientos de la ficha técnica de producción.
- 6.2 Remeter los bordes iniciales y finales del tejido, utilizando distintas técnicas (anudado de flecos, dobladillo, por encañonado, protección de orillos y otros), uniones interiores (relés) y/o forrado de protección, según la orden de producción.
- 6.3 Efectuar el tratamiento de acabado (mecánico y/o químico) dependiendo de la naturaleza del tejido y su aplicación posterior.
- 6.4 Controlar las operaciones de acabado (mecánicos y/o químicos) que reciben los tejidos, utilizando las herramientas, útiles y aparatos requeridos, vigilando los parámetros de producción dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.
- 6.5 Comprobar la calidad del producto, incorporando la etiqueta de correspondiente (identificación, composición y mantenimiento), según la ficha técnica.
- 6.6 Efectuar el embalaje o almacenaje del producto según su destino inmediato, en función de su composición y características previstas en ficha técnica.
- 6.7 Cumplimentar la documentación técnica de acabados de tejidos, siguiendo los 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 ECP0187_2: Preparar el telar de alto lizo y producir tejidos. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Organización de la producción de tejidos en telar de bajo lizo, según una ficha técnica.

- Documentación técnica específica de la producción de tejidos en telar de alto lizo.
 - Diagramas de procesos básicos.
 - Métodos y procedimientos de trabajo.
 - Órdenes de fabricación.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Cartones de diseño de tejidos.
 - Especificaciones del producto final.
 - Listado de procesos según artículo final.
 - Manual procedimiento de la empresa.
- Materias textiles de uso en tejeduría de calada en telares de alto lizo.
 - Fibras naturales y químicas.
 - Tipos y clasificación. Propiedades.
- Hilos de aplicación en tejeduría de calada en telares de alto lizo.
 - Tipos y clasificación.
 - Formas de identificación.
 - Torsión y retorsión: tipos y números de cabos.
 - Numeración de hilos.
 - Resistencia y regularidad de hilos.
- Procesos de tejeduría de calada manual en telar de alto lizo.
 - Tipos, propiedades y aplicaciones.
- Operaciones obtención manual del tejido con el telar de alto lizo.
 - Preparación de los hilos de urdido.
 - Secuenciación de operaciones del urdido.
 - Preparación al tisaje: remetido y anudado.
 - Tisaje manual.
 - Acabado del tejido.

2. Preparación del urdidor y el telar de alto lizo requeridos en los procesos de urdido y tejeduría manual, actuando en primer nivel de mantenimiento, según una ficha técnica de producción.

- Documentación técnica de preparación de las máquinas, herramientas y útiles requeridos en los procesos de urdido y tejeduría manual.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas utilizados en los procesos de urdido y tejeduría manual.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
- Maquinas, herramientas y útiles de los procesos de urdido y tejeduría manual.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Tipos de urdidores y filetas.
 - Telares de alto lizo.
- Preparación del urdidor.
 - Urdidor y fileta.
 - Comprobación elementos y mecanismos de puesta en marcha.
- Preparación del telar alto lizo.
 - Montado y ajuste del telar.
 - Plegador hilos (varas) y plegador tejido.
 - Comprobación elementos y mecanismos puesta en marcha.

- Operaciones mantenimiento en primer nivel del urdidor y el telar de alto lizo.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Elementos y mecanismos de puesta en marcha: reajuste de parámetros.
 - Disposición de elementos operativos: cambios y sustituciones.
 - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.
 - Tolerancias admitidas.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de primer nivel.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetro.
 - Procedimientos establecidos por la empresa.

3. Preparación de la urdimbre enrollando los hilos de la misma en el plegador del telar de alto lizo, según una ficha técnica de producción.

- Documentación técnica específica de la preparación de la urdimbre.
 - Diagramas de procesos básicos.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Manual procedimiento de la empresa.
- Preparación de las operación de urdido.
 - Tipos urdidor: seccional o directo.
 - Filetas; tipos, tensión, ajuste y prueba.
 - Plegadores de urdimbre y tejido: colocación y ajuste.
 - Fajas o secciones hilos: cálculo y disposición.
 - Cruz doble: distintos procedimientos.
 - Anudado de los hilos.
 - Parámetros a controlar: tensión uniforme, resistencia, longitud de hilos, entre otros.
 - Enrollado de la longitud total de hilos en el plegador (hilos).
 - Plegado, encintado y acabado.
- Defectos y roturas de los hilos de la urdimbre.
 - Formas de detección y causas.
- Control de calidad en la formación de la urdimbre.
 - Supervisión de la urdimbre.
 - Parte de incidencias, entre otros.

4. Remetido y anudado en el telar alto lizo, marcando las líneas básicas del diseño sobre los hilos de la urdimbre y rellenando las canillas requeridas, según una orden de producción.

- Documentación técnica específica del remetido y anudado de la urdimbre.
 - Diagramas de procesos básicos.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Cartones de las líneas del diseño.
 - Manual procedimiento de la empresa.
- Operación remetido y anudado en telar de alto lizo.
 - Montaje y anclaje plegador telar.
 - Anudar de los hilos de urdimbre.
 - Densidad de urdimbre: distribución de hilos.
 - Remetido de los hilos: monturas pares e impares.

- Trazado dibujo sobre hilos de urdimbre (distintas técnicas).
 - Determinar el lado de tejido: anverso o reverso.
 - Líneas básicas del diseño en la urdimbre.
 - Marcado de forma permanente todos los hilos del perímetro de la urdimbre.
 - Verificación de la presencia de los puntos dibujados en todos los hilos.
- Control de calidad del remetido y anudado de la urdimbre.
 - Supervisión de la urdimbre.
 - Parte de incidencias, entre otros.
- Encanillado de hilados.
 - Tipos, propiedades y aplicaciones.
 - Tipos de canillas.
 - Relación canilla-longitud de hilo.
 - Técnicas de encanillado.

5. *Tejer en el telar de alto lizo empleando las técnicas requeridas por el diseño, controlando el flujo de materiales y su producción, según una ficha técnica.*

- Documentación técnica específica de tejeduría en telar de alto lizo.
 - Diagramas de procesos básicos.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Cartones de diseños.
 - Manual procedimiento de la empresa.
- Operación de tejeduría en telares de alto lizo.
 - Tipos y técnicas de tejeduría manual.
 - Peinado o batanado trama (mecanismos y diversas técnicas).
 - Anudado de trama especial o pelo (simétrico, esmirna, persano, entre otros).
 - Densidad de trama: cálculo y fijación.
 - Vaciado del plegador del tejido.
- Teoría de tejidos de calada.
 - Ligamentos: simples y contracción, bastas, tejidos especiales, entre otros.
 - Tejidos de calada: simples, especiales, de pelo entre otros.
- Defectos y roturas de los hilados durante tejido.
 - Formas de detección y causas.
 - Inspección y posible arreglo tejido.
- Control de calidad del proceso de tejeduría.
 - Supervisión del tejido en producción.
 - Parte de incidencias, entre otros.

6. *Operaciones de acabado requeridas en tejidos producidos en telar de alto lizo, controlando el aspecto final previsto, según una orden de producción.*

- Documentación técnica específica de acabado de tejidos de calada manual en telares de alto lizo.
 - Diagramas de procesos básicos.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Ficha técnica de acabados de tejidos.
 - Manual procedimiento de la empresa.
- Procesos de acabado tejido de calada manual.
 - Preparación y posibles arreglos tejido.

- Remetido bordes del tejido: orillos, flecos, dobladillo y otros.
- Tundido del tejido: distintas técnicas de corte.
- Otras operaciones acabados o aprestos: calandrado, rameado, protección oleica, ignifuga, entre otros.
- Defectos y roturas de los hilados en el tejido.
 - Formas de detección y causas.
 - Inspección y posible arreglo tejido.
- Control de calidad del producto acabado.
 - Supervisión del tejido acabado.
 - Parte de incidencias, entre otros.
- Acabado final y presentación del tejido acabado.
 - Etiquetado de producto: identificación, composición y mantenimiento.
 - Embalaje según requerimientos: transporte o almacenaje.
 - Almacenaje: humedad y temperatura ambiente del depósito.

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

- Documentación técnica general de los procesos de tejeduría de calada manual en telares de alto lizo.
 - Diagramas de procesos básicos.
 - Métodos y procedimientos de trabajo.
 - Órdenes de fabricación.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Ficha técnica de materias textiles.
 - Especificaciones de productos finales.
 - Cartones de diseños de tejidos.
 - Listado de procesos según artículo final.
 - Manual de procedimiento de la empresa.
- Materias textiles de uso en tejeduría de calada manual en telares alto lizo.
 - Fibras naturales y químicas.
 - Tipos y clasificación. Propiedades.
- Hilos de aplicación en tejeduría de calada manual en telares de alto lizo.
 - Tipos y clasificación.
 - Formas de identificación.
 - Torsión y retorsión: tipos y números de cabos.
 - Numeración de hilos.
 - Resistencia y regularidad de hilos.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - 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. Capacidades en relación con la empresa deberá:

- 1.1 Habituar al ritmo de trabajo de la empresa.
- 1.2 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.3 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.4 Utilizar los recursos del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.
- 1.5 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza.

2. Capacidades en relación con las personas deberá:

- 2.1 Desarrollar sociabilidad y respeto en el trato con las personas.
- 2.2 Causar buena impresión con los demás trabajadores.
- 2.3 Coordinarse y colaborar con otros trabajadores y profesionales.
- 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
- 2.5 Disponer de capacidad oral y escrita.
- 2.6 Comunicarse de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

3. Capacidades internas y metodológicas con las que deberá:

- 3.1 Tener confianza en sí mismo.
- 3.2 Capacidad de mantenerse eficaz en situaciones de decepción o rechazo ante posibles críticas.
- 3.3 Capacidad de actuar en el trabajo de forma eficiente.
- 3.4 Interpretar y ejecutar las órdenes de trabajo.
- 3.5 Desarrollar con meticulosidad la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas correspondientes.
- 3.6 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 ECP0187_2: Preparar el telar de alto lizo y producir tejidos, 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 obtener un tejido en telar de alto lizo, a partir de las fichas técnicas diseño y de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar los hilos requeridos, según la ficha técnica de producción.
2. Preparar las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos para la tejeduría manual en el telar de alto lizo, según la ficha técnica de producción.
3. Preparar manualmente los hilos de la urdimbre y su disposición en el telar de alto lizo, según la ficha técnica de producción.
4. Efectuar el tejido manualmente en el telar de alto lizo, según la ficha técnica de producción.
5. Efectuar el acabado del tejido según fichas técnicas de diseño y producción.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica de diseño y producción requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de maquinaria, herramientas, útiles y las materias textiles y auxiliares en cantidades suficientes requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.

- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se requerirá, en su caso, la ayuda de una persona para retirar el tejido del telar de alto lizo, evitando daños en el mismo.
- 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>Selección de los hilos de tejido en telar de alto lizo.</i>	- Utilización de documentación técnica sobre los hilos para el tejido en telar de alto lizo. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. - Comprobación del estado de acondicionamiento de los hilos. - Comprobación de la partida y características de composición de los hilos. - Elección de los hilos (por colores, grosor, cabos y otros). - Comprobación de la humectación y lubricación de los hilos. - Uso de muestras de referencia, en su caso. <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 para la tejeduría manual en el telar de alto lizo.</i>	- Utilización de la información técnica proporcionada sobre máquinas, útiles, herramientas y accesorios, para la tejeduría de alto lizo. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. - Selección de herramientas y equipo de tejeduría manual. - Operatividad de las máquinas: urdidor, telar de alto lizo, entre otras. - Preparación de las máquinas y herramientas para hacer el urdido de los hilos.

	- Preparación de las máquinas y herramientas telar alto lizo para el plegado, remedido y anudado. - Sustitución de elementos averiados o desgastados de las máquinas (urdidor, fileta, plegadores y otros). - Cambio de los elementos auxiliares requeridos. - Regulación de los elementos operadores de las máquinas. - Reajuste de los parámetros (número de hilos, velocidad de urdido, número de metros, número de vueltas, tensión del hilo unitaria, entre otros) de las máquinas después de la prueba. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
Preparación manual los hilos de la urdimbre y su disposición en el telar de alto lizo.	- Utilización de la información técnica proporcionada sobre la preparación de la urdimbre para la tejeduría. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. - Operatividad de las máquinas, urdidor y telar alto lizo. - Colocación hilos sobre la fileta, tensión y ajuste. - Colocación del plegador vacío y centrado sobre el cabezal del urdidor. - Cálculo del número de fajas y de la cruz en los hilos. - Comprobación tensión constante hilos. - Comprobación de la distancia exacta en el recorrido de las cruces de la urdimbre en el urdidor, evitando pérdidas (desperdicios) no previstas de materias. - Comprobación el recorrido de los hilos del urdidor (manteniendo la misma tensión en todas las pasadas). - Atado de las cruces y trenzar la urdimbre. - Enrollado de la urdimbre en el enjulo o plegador. - Disposición del plegador de urdimbre en el telar. - Distribución de los hilos en monturas pares e impares. - Anudado de los hilos en el plegador del tejido (manteniendo tensada la urdimbre). - Determinar el lado de tejido: anverso o reverso. - Marcado permanente de líneas básicas del diseño de todos los hilos del perímetro de la urdimbre. - Verificación de los puntos dibujados en todos los hilos. - Comprobación del rellenado de las canillas, distribución del hilo a lo largo de las mismas, con tensión uniforme. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
Tejeduría manual en el telar de alto lizo.	- Utilización de la información técnica proporcionada sobre la tejeduría en telar de alto lizo. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. - Preparación del telar siguiendo el orden previsto.

	- Ajuste de los plegadores perpendiculares a los laterales del telar (según el tipo de anclaje). - Comprobación del peinado o batanado manual de la trama con distinta fuerza o presión. - Fijación y cálculo de las pasadas de trama. - Anudado por rotura de cualquier hilo de urdimbre o trama. - Comprobación de la herramienta para tejer: las canillas. - Anudado de trama especial o pelo, según tipo de nudo (simétrico, esmima, persano, entre otros). - Comprobación de la elaboración del tejido. - Comprobación visual de la calidad del tejido. - Corrección de los defectos o anomalías solventables del tejido. - Extracción del tejido, evitando su deterioro. - Comprobación de que el tejido se ajusta a los parámetros previstos de calidad. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
Acabado del tejido en el telar de alto lizo.	- Utilización de la información técnica proporcionada sobre el acabado del tejido. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. - Preparación de los tejidos para la operación de acabado. - Remetido de los bordes iniciales y finales del tejido utilizando la técnica apropiada (anudado de flecos, dobladillo, por encañonado, protección de orillos u otra). - Comprobación de uniones interiores (relés) y/o forrado de protección. - Comprobación del tratamiento de acabado (mecánico y/o químico) aplicado (en función de la naturaleza del tejido y su uso posterior). - Comprobación del apresto o acabado previstos del tejido, (vaporizado, tundido, calandrado, rameado, oleófugos, ignífugos, termofijado, entre otros). - Comprobación acabado final y presentación: etiquetado, embalaje y almacenaje. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>
Cumplimiento de las normas de prevención de los riesgos laborales y medio ambientales aplicables al sector textil.	- 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 este criterio en todas las actividades.</i>
--	--

Escala A

5	<i>Se han preparado con minuciosidad las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la operación de urdido y tejeduría manual en telar de alto lizo, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios necesarios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran perfectamente.</i>
4	<i>Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la operación de urdido y tejeduría manual del telar de alto lizo, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando los factores más significativos que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i>
3	<i>Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la operación de urdido y tejeduría manual del telar de alto lizo, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando cambios poco significativos en los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros, 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, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la operación de urdido y tejeduría manual del telar de alto lizo, 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 y no considerando los factores que intervienen en la prueba, no comprobando el estado de uso.</i>
1	<i>Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la operación de urdido y tejeduría manual del telar de alto lizo, no utilizando la información técnica proporcionada, no 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 han preparado con minuciosidad los hilos de la urdimbre y su disposición en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, efectuando con gran destreza el enrollado de la misma y la perfecta disposición del plegador en el telar y su atado en el plegador de tejido, ajustando y controlando todos los mecanismos y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando el trazado permanente de los puntos dibujados en todos los hilos de la urdimbre y que todo el proceso se ha efectuado perfectamente.</i>
4	<i>Se han preparado los hilos de la urdimbre y su disposición en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica proporcionada, utilizando todas las máquinas y herramientas requeridas, efectuando con gran destreza el enrollado de la misma y la perfecta disposición del plegador en el telar y su atado en el plegador de tejido, ajustando y controlando los mecanismos y comprobando los factores que intervienen en la prueba, verificando el trazado permanente de los puntos dibujados en todos los hilos de la urdimbre y que el proceso se ha efectuado perfectamente.</i>
3	<i>Se han preparado los hilos de la urdimbre y su disposición en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica proporcionada, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, efectuando con poca destreza el enrollado de la misma y la perfecta disposición del plegador en el telar y su atado en el plegador de tejido, ajustando y controlando los mecanismos y comprobando alguno de los factores que intervienen en la prueba, verificando el trazado de los puntos dibujados en todos los hilos de la urdimbre y que el proceso se ha efectuado aceptablemente.</i>
2	<i>Se han preparado los hilos de la urdimbre y su disposición en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica proporcionada, utilizando algunas de las máquinas y herramientas requeridas, efectuando incorrectamente el enrollado de la misma y la disposición del plegador en el telar y su atado inadecuado en el plegador de tejido, no ajustando ni controlando los mecanismos y comprobando alguno de los factores que intervienen en la prueba, verificando el trazado de los puntos dibujados en todos los hilos de la urdimbre y que el proceso se ha efectuado aceptablemente.</i>
1	<i>Se han preparado los hilos de la urdimbre y su disposición en el telar de alto lizo, no utilizando la información técnica proporcionada, ni las máquinas y herramientas requeridas, efectuando mal el enrollado de la misma y la disposición del plegador en el telar y su atado inadecuado en el plegador de tejido, no ajustando ni controlando los mecanismos ignorando los factores que intervienen en la prueba, verificando sin rigor el trazado de los puntos dibujados en los hilos de la urdimbre y el proceso se ha efectuado deficientemente.</i>

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

Escala C

5	<i>Se ha efectuado correctamente el tejido previsto en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica recibida, utilizando las máquinas y herramientas necesarias, haciéndose minuciosamente todos los ajustes demandados y aplicando las técnicas de tejeduría y anudados requeridos, comprobando todos los parámetros del proceso, logrando la extracción del mismo de forma adecuada y con la calidad especificada en la ficha de producción.</i>
4	<i>Se ha efectuado el tejido previsto en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica recibida, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, haciéndose todos los ajustes demandados y aplicando las técnicas de tejeduría previstas, comprobando la mayoría de los parámetros del proceso, logrando la extracción del mismo sin dificultad y con la calidad especificada en la ficha de producción.</i>
3	<i>Se ha efectuado el tejido previsto en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica recibida, utilizando algunas de las máquinas y herramientas requeridas, haciéndose los ajustes demandados y aplicando algunas las técnicas de tejeduría comprobando los parámetros del proceso, logrando la extracción del mismo con dificultad y problemas en la calidad especificada en la ficha de producción.</i>
2	<i>Se ha efectuado el tejido previsto en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica recibida, utilizando algunas de las máquinas y herramientas requeridas, haciéndose los ajustes demandados de forma incorrecta y aplicando con dificultad las técnicas de tejeduría, no comprobando los parámetros del proceso, sacando el mismo de forma incorrecta y no logra la calidad especificada en la ficha de producción.</i>
1	<i>No efectuado el tejido previsto en el telar de alto lizo, no utilizando la información técnica recibida, ni las máquinas y herramientas requeridas, sacando el mismo inadecuadamente y no cumpliendo con la calidad especificada en la ficha de producción.</i>

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

Escala D

5	<i>Se ha efectuado correctamente el acabado del tejido en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica recibida, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, haciendo con destrezas todas las operaciones mecánicas y/o químicas necesarias, cumpliendo rigurosamente todos los parámetros de producción, y colocando en el lugar indicado el etiquetado y embalaje del mismo, verificando la calidad especificada en la ficha técnica de producción.</i>
4	Se ha efectuado el acabado del tejido en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica recibida, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, haciendo todas las operaciones mecánicas y/o químicas necesarias, cumpliendo todos los parámetros de producción, y colocando en el lugar indicado el etiquetado y el embalaje del mismo, verificando la calidad especificada en la ficha técnica de producción.
3	<i>Se ha efectuado el acabado del tejido en el telar de alto lizo, a partir de la información técnica recibida, utilizando algunas de las máquinas y herramientas requeridas, haciendo con poca destreza las operaciones mecánicas y/o químicas necesarias, cumpliendo algunos de los parámetros de producción, y colocando en el lugar indicado el etiquetado y el embalaje del mismo, verificando la calidad especificada en la ficha técnica de producción.</i>
2	<i>Se ha efectuado con errores el acabado del tejido en el telar de alto lizo, utilizando parte de la información técnica recibida, utilizando algunas de las máquinas y herramientas requeridas, haciendo con poca destreza las operaciones mecánicas y/o químicas necesarias, cumpliendo algunos de los parámetros de producción, y colocando en el lugar indicado el etiquetado y el embalaje del mismo, no verificando la calidad especificada en la ficha técnica de producción.</i>
1	<i>No ha efectuado el acabado del tejido en el telar de alto lizo, no utiliza la información técnica recibida, ni las máquinas y herramientas requeridas, haciendo sin rigor las operaciones mecánicas y/o químicas necesarias, incumpliendo los parámetros de producción, no colocando el etiquetado y embalaje del mismo, verificando la calidad especificada en la ficha técnica de producción.</i>

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

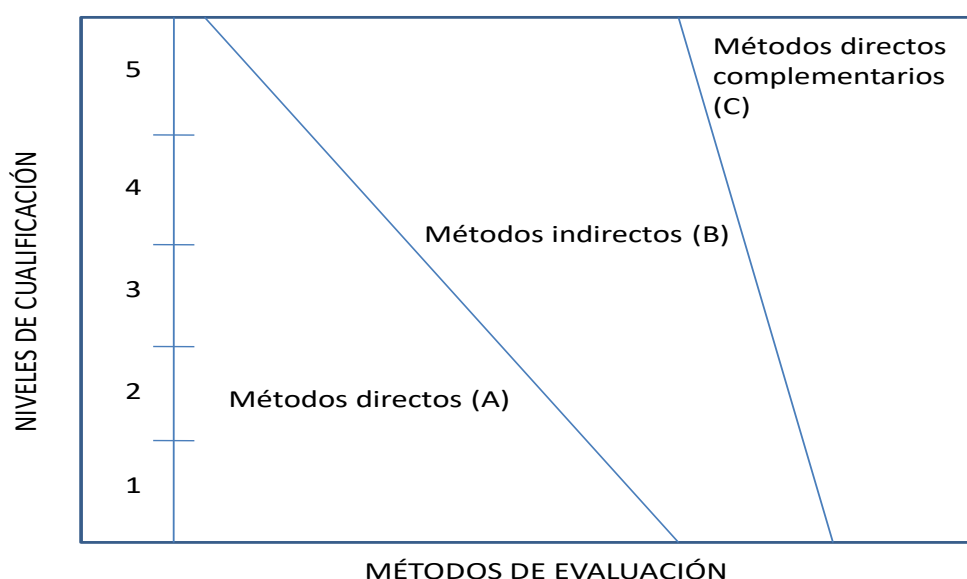
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 del telar de alto lizo y producción de tejidos, 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.