



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0458_3: Adaptar el proceso y definir los procedimientos de
fabricación de tejidos de calada por lizos, jacquard y especiales”**

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 ECP0458_3: Adaptar el proceso y definir los procedimientos de fabricación de tejidos de calada por lizos, jacquard y especiales.

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 adaptación del proceso y definición de los procedimientos de fabricación de tejidos de calada por lizos, jacquard y especiales, y que se indican a continuación:

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

1. Seleccionar el proceso en función del tipo de fabricación de tejidos de calada por lizos, jacquard y especiales, y de las especificaciones técnicas del diseño técnico.

- 1.1 Seleccionar los materiales requeridos en el proceso de fabricación, teniendo en cuenta las especificaciones del tejido de calada por lizos, jacquard y especiales.
 - 1.2 Comprobar la existencia en la empresa de los equipos y accesorios requeridos por el proceso tipo seleccionado para la puesta en marcha de la fabricación del tejido, minimizando la inversión.
 - 1.3 Efectuar la propuesta de viabilidad del proceso, en su caso, al inmediato superior.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Adaptar el proceso de fabricación de tejidos de calada a los requerimientos de producción, calidad y los costes previstos.

- 2.1 Determinar la calidad de las materias primas requeridas, según las especificaciones del producto, las máquinas y procedimientos seleccionados.
 - 2.2 Planificar la selección de materiales y operaciones previas al tisaje, (preparación y disposición de los mismos), según requerimientos del diseño del producto a fabricar.
 - 2.3 Comprobar que los materiales seleccionados y los procedimientos de fabricación elegidos se adaptan a las especificaciones del tejido de calada, según la tecnología de las máquinas y su fiabilidad.
 - 2.4 Organizar los procedimientos de preparación de los hilos para la formación del urdido, teniendo en cuenta los parámetros (tipo de púa, distribución y paso del hilo, tensión del urdido entre otras) definidos en la ficha técnica.
 - 2.5 Verificar que el programa informático seleccionado se adecua al montado del urdidor y a los terminales de las distintas máquinas de tejer previstas, comprobando los parámetros (ancho de la faja, superficie del plegador, tensión de los hilos, entre otros) del mismo, y evitando anomalías en la estructura del tejido, según las especificaciones técnicas establecidas.
 - 2.6 Comprobar que el procedimiento de fabricación del producto definido en la ficha técnica recoge las operaciones secuenciadas, las especificaciones sobre la maquinaria, equipos auxiliares y accesorios requeridos.
 - 2.7 Verificar que el programa informático seleccionado se adecua a la máquina de tejer de calada prevista, a los terminales de la misma, y al producto a obtener de acuerdo a las especificaciones técnicas establecidas.
 - 2.8 Establecer las fases y dispositivos requeridos en el autocontrol y control del proceso y producto, asegurando la calidad y optimizando su coste.
 - 2.9 Verificar la obtención de los tejidos de calada reales o simulados, así como la programación de la máquina cumplen las especificaciones previstas en el diseño.
 - 2.10 Comprobar el reajuste de los parámetros requeridos de la máquina de tejer en la obtención del tejido previsto, según el resultado de la primera muestra comparada con el dibujo original.
- Desarrollar las actividades considerando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Establecer las operaciones de ennoblecimiento requeridas por los hilos o tejidos de calada para conferirles unas características de acabado determinadas.

- 3.1 Determinar los tratamientos de ennoblecimiento requeridos en función de la materia prima, tipo de hilo o tejido de calada y características demandadas por el diseño técnico.
 - 3.2 Especificar el tratamiento de ennoblecimiento que debe aplicarse a los hilos, previo a la obtención del urdido, según las fichas técnicas.
 - 3.3 Determinar los tratamientos de ennoblecimiento que debe aplicarse a los tejidos de calada extraídos del telar, según las especificaciones de las fichas técnicas.
 - 3.4 Clasificar los productos textiles a partir de las propiedades de ennoblecimiento que adquieren después del acabado mecánico y/o químico en función de los tratamientos aplicados.
 - 3.5 Verificar el estado de las materias o productos textiles durante el proceso de ennoblecimiento, según las características demandadas, evitando desviaciones de calidad según ficha técnica.
- Desarrollar las actividades considerando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Obtener las muestras o prototipo en las máquinas de tejer de calada, instalando y configurando los programas informáticos requeridos en los terminales de las mismas.

- 4.1 Introducir los programas informáticos de diseños de tejidos en los terminales de las máquinas de tejer (urdidor y telar), por medio del picaje y la puesta en carta.
 - 4.2 Adaptar los diseños artísticos en tejidos viables productivamente en función de las posibilidades técnicas de los diferentes mecanismos de la máquina de tejeduría de calada.
 - 4.3 Seleccionar los materiales requeridos en la obtención de la muestra según la información técnica del tejido demandado.
 - 4.4 Configurar el programa de la máquina (velocidad de giro del plegador, regularidad de la tensión, regulador de densidad, movimiento de peines, entre otras) y otros elementos operativos para subsanar las irregularidades de la muestra o prototipo, del diseño originalmente establecido.
 - 4.5 Comprobar durante el proceso de tejeduría de la muestra o prototipo que se logra la calidad requerida, en los límites de tiempos establecidos para su fabricación.
 - 4.6 Reajustar la programación de los elementos operativos de la máquina, resolviendo las irregularidades producidas en la muestra obtenida.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Gestionar la información del proceso y procedimientos de fabricación de tejido de calada, contribuyendo a los planes de producción y de calidad de la empresa.

- 5.1 Comprobar que la información disponible es la requerida en el inicio, desarrollo y control de la producción.

- 5.2 Gestionar la información generada trasladando la misma entre los departamentos implicados en la fabricación del producto de tejido de calada garantizando la transmisión de la misma de forma rápida, eficaz e interactiva.
- 5.3 Archivar la información generada en soporte físico y/o digital manteniéndola actualizada, facilitando su consulta, y permitiendo seguir la trazabilidad del producto o artículo.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. *Transmitir información a otros departamentos y al personal a su cargo, asegurando la coordinación y flujo de información.*

- 6.1 Efectuar la coordinación con otros departamentos respetando los protocolos establecidos por la empresa.
- 6.2 Suministrar información a los mandos superiores en tiempo y forma transmitiendo las anomalías o imprevistos que supere la responsabilidad asignada, según las normas de la empresa.
- 6.3 Seleccionar la información requerida, transmitiéndolas a los departamentos destinatarios, atendiendo a las necesidades según las funciones encomendadas.
- 6.4 Suministrar información requerida a los mandos inferiores de forma clara y completa, ampliando la misma si fuese necesario.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir 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 ECP0458_3: Adaptar el proceso y definir los procedimientos de fabricación de tejidos de calada por lizos, jacquard y especiales. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Procesos de fabricación de tejidos de calada, por lizos, jacquard y especiales.*

- Identificación de fibras, hilados y tejidos de calada.
 - Análisis de las fibras: ensayos cualitativos y cuantitativos.
 - Análisis de los hilados: número o título del hilo, torsión, retorsión, composición, resistencia y alargamiento a la rotura, vellosidad, fricción, entre otros.
 - Análisis de tejidos de calada: densidades, porcentaje de contracción, disposición coloridos, peso metro cuadrado, ligamentos, estructura, entre otros.
- Proceso de fabricación de tejidos de calada:
- Tipos de procesos (por lizos, jacquard y especiales.) Características.
 - Fases básicas: preparación .
 - Productos empleados.
 - Fichas de seguridad. Identificación. Uso.

- Peligros asociados a las operaciones de calada.
- Especificaciones del resultado final.
- Maquinas empleada en el proceso de calada:
 - Tipos.
 - Características.
 - Manipulación.
 - Seguridades y Límites de producción.
- Calidad den el proceso.
 - Aplicación de métodos y tiempos de tyrabajo.
 - Planificación y control de la producción.
 - Utilización de sistemas informáticos de producción.

2. Adaptación del proceso de fabricación de tejidos de calada a los requerimientos establecidos.

- Programación del proceso de fabricación tejeduría de calada para la obtención del tejido deseado.
 - Preparación de los materiales y proceso de fabricación tejidos.
 - Preparación de los hilos en el urdidor.
 - Puesta en carta del diseño (representación gráfica de los ligamentos, densidades, disposición de colorido y otras variables) para la obtención del tejido deseado.
 - Ajuste de los parámetros en el terminal del telar de calada para obtener el tejido diseñado.
 - Comprobación de que la muestra que se está tejiendo cumple las especificaciones preestablecidas.
 - Ajustes de los controles de calidad preestablecidos y en caso contrario reajustar valores.

3. Implantación de las operaciones de ennoblecimiento requeridas por los hilos o tejidos de calada para conferirles unas características de acabado determinadas.

- Programación de las operaciones de ennoblecimiento aplicables a los hilos o tejidos de calada.
 - Establecimiento del el tratamiento de ennoblecimiento a aplicar a los hilos antes del proceso de fabricación.
 - Métodos y proceso de aplicación a los hilos antes de su fabricación.
 - Métodos y proceso de aplicación a los tejidos de calada fabricados.
 - Aprovisionamiento y control productos necesarios.
 - Comprobación final de la calidad de las materias y productos acabados.

4. Desarrollo de las muestras o prototipo en las máquinas de tejer de calada, instalando previamente los programas informáticos requeridos en los terminales de las mismas.

- Instalación de los programas informáticos en los telares de lizos y jacquards para la obtención de las muestras.
 - Adaptación de los diseños artísticos al tejido preestablecido en el terminal de la máquina de tejeduría de calada.
 - Ajuste de parámetros de la máquina y otros elementos operativos para subsanar las posibles desviaciones de la muestra o prototipo establecido.
 - Tejido de la muestra o prototipo según la calidad requerida para su fabricación.

5. Gestión de la información del proceso y procedimientos de fabricación de tejido de calada.

- Tratamiento y archivo de la documentación generada en el proceso.
- Redacción de informes.
- Requerimientos de calidad aplicables a la información.
- Requerimientos de calidad y productividad del sistema productivo.
- Uso de los sistemas informáticos de producción.

6. Acciones de coordinación y flujo de información.

- Tratamiento interdepartamental de la información:
 - Organización de la empresa.
 - Procedimientos de envío y recepción de información en diferentes formatos.
 - Protocolos de comunicación.

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

- Aplicación de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

1. En relación con la empresa deberá:

- 1.1 Demostrar interés y compromiso por la empresa así como por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.
- 1.2 Comprender el sistema organizacional del trabajo y su proceso productivo.
- 1.3 Percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa.
- 1.4 Habituar al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.5 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.6 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.7 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 1.8 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 1.9 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones

2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Utilizar la “asertividad”, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
- 2.2 Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
- 2.3 Compartir los objetivos de producción y la responsabilidad de trabajo, así como asumir responsabilidades y decisiones.
- 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.

- 2.5 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 2.6 Saber escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.
- 2.7 Ayudar a desarrollar las habilidades, aptitudes y capacidades profesionales de los subordinados y colaboradores a través de la motivación.
- 2.8 Asignar tareas a las personas adecuadas para efectuar el trabajo y planificar su seguimiento.
- 2.9 Moderar las discusiones, las situaciones críticas y los procesos de negociación.

3. En relación con los clientes/usuarios deberá:

- 3.1 Comunicarse eficazmente con los clientes/usuarios con el fin de conseguir su satisfacción y, por otro lado, cumplir las estrategias y objetivos empresariales marcados sobre ellos.
- 3.2 Causar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.
- 3.3 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

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 "ECP0458_3: Adaptar el proceso y definir los procedimientos de fabricación de tejidos de calada por lizos, jacquard y especiales", 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 adaptar el proceso de producción de un tejido de calada, en una empresa de tipo medio, haciendo cumplir las normas de

prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables, a partir de diseño representativo del sector, especificaciones técnicas e instrucciones generales. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Adaptar el proceso de fabricación del tejido de calada a los requerimientos de producción.
2. Determinar las operaciones de ennoblecimiento del hilo o tejido de calada.
3. Elaborar la muestra con el diseño original.
4. Cumplimentar la documentación generada en el procedimiento.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de muestras de referencia para su comparación, diseños técnicos, documentación e información técnica, maquinaria, equipos, implementos y elementos auxiliares y Materiales requeridos para el desarrollo la situación profesional de evaluación.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias imprevistas, introduciendo alguna incidencia durante el proceso.
- 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.

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>Aseguramiento de la viabilidad del proceso de fabricación del tejido de calada.</i>	- Utilización de documentación técnica de los hilos y tejidos a fabricar. - Utilización de documentos de producción. - Utilización de documentación técnica de la maquinaria y herramientas a emplear. - Análisis y concreción de las especificaciones de los hilos y

	de los tejidos de calada. - Determinación de los recursos necesarios para la fabricación: humanos, materiales, maquinaria y proceso a seguir. - Determinación de las condiciones técnicas y de calidad para producción del tejido de calada. - Verificación de la viabilidad de todo el proceso de fabricación. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Programación de las operaciones de ennoblecimiento.</i>	- Utilización de documentos de producción. - Utilización de documentación técnica de la maquinaria y herramientas a emplear. - Utilización de manuales técnicos de ennoblecimiento para hilos y tejidos. - Aplicación de métodos y proceso a los hilos antes de su fabricación: operaciones de parafinado, encolado, suavizado, entre otras. - Aplicación de métodos y proceso a los tejidos de calada fabricados: operaciones de desencolado, descrudado, blanqueo, tintura, entre otras. - Aprovisionamiento y control productos necesarios: suavizantes, detergentes, ácidos y bases, colorantes, entre otros. - Establecimiento de los controles y autocontroles de la calidad de los hilos y tejidos en el proceso de ennoblecimiento. - Comprobación final de la calidad de las materias y productos acabados. - Determinación de las medidas de prevención de riesgos laborales del proceso de ennoblecimiento. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Programación del proceso de fabricación de tejeduría de calada.</i>	- Utilización de documentación técnica y de las fichas técnicas. - Preparación de los materiales y proceso de fabricación tejidos. - Comprobación de la preparación de los hilos en el urdidor. - Puesta en carta del diseño (representación gráfica de los ligamentos, densidades, disposición de colorido y otras variables) para la obtención del tejido. - Ajuste de los parámetros en el terminal del telar de calada para obtener el tejido diseñado. - Comprobación de que la muestra que se está tejiendo cumple las especificaciones preestablecidas. - Comprobación de que los tejidos se ajustan a los

	controles de calidad establecidos y en caso contrario reajustar valores. - Cálculo de los tiempos de proceso en las distintas máquinas y/o fases del proceso productivo para una determinada necesidad de producción. - Establecimiento del equilibrio de líneas en función de los tiempos de cada operación, optimizando los tiempos de fabricación. - Provisión de materias primas y auxiliares dentro del plazo previsto para la producción, ajustando los stocks a la política de la empresa. - Determinación de las tolerancias en los parámetros que afectan al producto y al proceso (tiempos, porcentaje de defectos, contingencias, entre otros). - Determinación de las medidas de prevención de riesgos laborales del proceso de fabricación. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Gestión de la información de los procesos de fabricación del tejido de calada.</i>	- Determinación del sistema y tratamiento de la información. - Redacción y mantenimiento de las distintas versiones de fichas técnicas, procedimientos, impresos, etc. - Tratamiento de los distintos registros de producción y calidad para su procesamiento y estudio. - Aplicación de técnicas de comunicación y redacción de informes. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito en todas las actividades.</i>
<i>Coordinación entre el personal de los distintos departamentos.</i>	- Suministro de la información que se está produciendo en el proceso, a los distintos departamentos implicados. - Selección y registro de la información en los formatos adecuados. - Desarrollo de las actividades según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito en todas las actividades.</i>

Escala A

5	<i>Se genera con minuciosidad y de manera óptima la ficha técnica de producción del tejido de calada, asegurando su viabilidad a partir de la información técnica obtenida en la determinación de recursos previos a la producción, estableciendo las cantidad de materias primas y productos necesarios para la producción, determinando las máquinas, herramientas y operaciones a realizar, así como su secuenciación, calculando los costes y tiempos de fabricación a partir de los sistemas de mejora de métodos y tiempos y estableciendo los controles y autocontroles de la calidad de los tejidos y de su proceso de fabricación. Toda la información es gestionada y tratada con método manteniendo actualizados los documentos en vigor.</i>
4	<i>Se genera la ficha técnica de producción dl tejido de calada cumpliendo las especificaciones, asegurando su viabilidad a partir de la información técnica obtenida en la determinación de recursos previos a la producción, estableciendo las cantidad de materias primas y productos necesarios para la producción, determinando las máquinas, herramientas y operaciones a realizar, así como su secuenciación, calculando los costes y tiempos de fabricación a partir de los sistemas de mejora de métodos y tiempos y estableciendo los controles y autocontroles de la calidad de los tejidos y de su proceso de fabricación. Toda la información es gestionada y tratada, manteniendo actualizados los documentos en vigor.</i>
3	<i>Generar la ficha técnica de producción del tejido de calada, asegurando su viabilidad a partir de la información técnica obtenida en la determinación de recursos previos a la producción, estableciendo las cantidad de materias primas y productos necesarios para la producción, determinando algunas máquinas, herramientas y operaciones a realizar, así como su secuenciación, calculando los costes y tiempos de fabricación y estableciendo los controles de calidad de los tejidos. Toda la información es gestionada y se mantienen actualizados los documentos en vigor.</i>
2	<i>Generar la ficha técnica de producción deln tejido de calada, sin asegurar su viabilidad a partir de la información técnica obtenida en la determinación de recursos previos a la producción, estableciendo las materias primas y productos necesarios para la producción, determinando algunas máquinas, herramientas y operaciones a realizar, así como su secuenciación, no contiene información de los tiempos de proceso. La información no se gestiona ni se mantiene actualizada.</i>
1	<i>La ficha técnica de producción contiene graves deficiencias en la información de las materias primas y productos necesarios para la producción, las máquinas, herramientas y operaciones a realizar, así como con su secuenciación y no contiene información de los tiempos de proceso, haciendo inviable el proceso. La información no se gestiona ni se mantiene actualizada.</i>

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

Escala B

5	<i>Se determina con minuciosidad y con el consumo óptimo de los recursos la programación de ennoblecimiento a aplicar a hilos y tejidos de calada, ajustándose a las cantidades necesarias y al tiempo de servicio. Se establecen: los materiales y productos necesarios programando su provisión; las maquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas y optimizando los tiempos; y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases ajustándolos a las necesidades de producción. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, entre otras y al proceso; averías, contingencia, entre otras). Toda la información es gestionada y tratada con método manteniendo actualizados los documentos en vigor.</i>
4	Se determina la programación de ennoblecimiento a aplicar a hilos y tejidos de calada, ajustándose a las cantidades necesarias y al tiempo de servicio. Se establecen: los materiales y productos necesarios programando su provisión; las maquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas y optimizando los tiempos; y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases ajustándolos a las necesidades de producción. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, entre otras, y al proceso; averías, contingencia, entre otras). La información más importante es gestionada y tratada, manteniendo actualizados los documentos en vigor.
3	<i>Se determina la programación de ennoblecimiento a aplicar a hilos y tejidos de calada. Se establecen: los materiales y productos necesarios programando su provisión; las maquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas; y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, entre otras). Toda la información es gestionada y se mantienen actualizados los documentos en vigor.</i>
2	<i>Se determina la programación de ennoblecimiento a aplicar a hilos y tejidos de calada. Se establecen: los materiales necesarios; las maquinas y/o fases necesarias, y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases. En la programación no se aplican las tolerancias que afectan al producto y al proceso. La información no se gestiona ni se mantiene actualizada.</i>
1	<i>El programa de producción de ennoblecimiento a aplicar a hilos y tejidos de calada tiene graves deficiencias, no se establecen correctamente los consumos necesarios, ni se asignan adecuadamente las maquinas y/o fases ni los recursos humanos. La información no se gestiona ni se mantiene actualizada.</i>

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

Escala C

5	<i>Se determina con minuciosidad y con el consumo óptimo de los recursos la programación de la producción del tejido de calada, ajustándose a las cantidades a fabricar y al tiempo de servicio. Se establecen: los materiales necesarios programando su provisión; las máquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas y optimizando los tiempos de fabricación; y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases ajustándolos a las necesidades de producción. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, entre otras, y al proceso; averías, contingencia, entre otras). Toda la información es gestionada y tratada con método manteniendo actualizados los documentos en vigor.</i>
4	<i>Se determina la programación de la producción del tejido de calada, ajustándose a las cantidades a fabricar y al tiempo de servicio. Se establecen: los materiales necesarios programando su provisión; las máquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas y optimizando los tiempos de fabricación; y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases ajustándolos a las necesidades de producción. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, entre otras y al proceso; averías, contingencia, entre otras). La información más importante es gestionada y tratada, manteniendo actualizados los documentos en vigor.</i>
3	<i>Se determina la programación de la producción de un tejido de calada, estableciendo: los materiales necesarios programando su provisión; las máquinas y/o fases necesarias, equilibrando las líneas; y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases. La programación se actualiza aplicando las distintas tolerancias que afectan al producto (mermas, porcentaje de defectos, entre otras). Toda la información es gestionada y se mantienen actualizados los documentos en vigor.</i>
2	<i>Se determina la programación de la producción de un tejido de calada, estableciendo: los materiales necesarios; las máquinas y/o fases necesarias, y se determinan y asignan los recursos humanos necesarios a las distintas fases. En la programación no se aplican las tolerancias que afectan al producto y al proceso. La información no se gestiona ni se mantiene actualizada.</i>
1	<i>El programa de producción tiene graves deficiencias, no se establecen correctamente los consumos necesarios, ni se asignan adecuadamente las máquinas y/o fases ni los recursos humanos. La información no se gestiona ni se mantiene actualizada.</i>

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

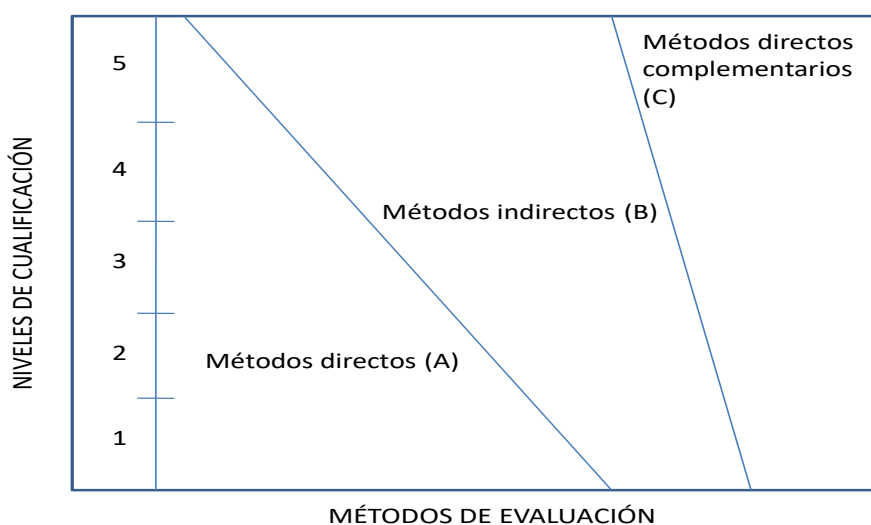
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 adaptación de procesos y definición de los procedimientos de fabricación de tejidos de calada por lizos, jacquard y especiales, 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) 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.



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro