



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN Y FORMACIÓN
PROFESIONAL

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP00462_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por trama”



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 ECP00462_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por trama.

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

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

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

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

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

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



1. Controlar la preparación y puesta a punto de las máquinas de tejido de punto por trama, resolviendo contingencias y comprobando su disponibilidad para la producción.

- 1.1 Controlar la preparación de las máquinas de tejido de punto por trama requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
 - 1.2 Controlar la programación de las máquinas requeridas de tejido de punto por trama en producción, comprobando la secuencia de operaciones y los valores de los parámetros de las mismas, según la ficha técnica de producción y requerimientos de la empresa.
 - 1.3 Comprobar las operaciones de prueba de las máquinas, utilizando materiales reales o simulaciones, detectando las desviaciones producidas y los puntos conflictivos o difíciles de resolver según especificaciones técnicas.
 - 1.4 Verificar el ajuste requerido de las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.
 - 1.5 Verificar que las tolerancias de los parámetros de las máquinas son las especificadas el proceso básico.
 - 1.6 Controlar el mantenimiento de las máquinas y equipos, evitando interferencia o minimizando las mismas en la producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Controlar los procesos de tejeduría de punto por trama obteniendo las condiciones de calidad y productividad establecidas.

- 2.1 Controlar la producción supervisando el flujo de materiales, comprobando los parámetros físicos de los tejidos, componentes de prenda o prenda integral, la situación operativa de las mismas y plazos de entrega, rendimiento de los operarios, a partir de la ficha técnica de producción.
 - 2.2 Controlar las operaciones de producción y las posibles correcciones, garantizando la obtención del producto con la calidad requerida, siguiendo los requerimientos de la empresa.
 - 2.3 Coordinar las actividades de los departamentos implicados (mantenimiento, almacén, calidad u otras fases internas y externas), restableciendo la productividad, calidad y seguridad durante la supervisión y control de la producción siguiendo las normas de la empresa.
 - 2.4 Ajustar la programación compensando las desviaciones en la producción registradas durante la supervisión, restableciendo la misma en calidad y seguridad.
 - 2.5 Corregir las cargas de máquinas y el mantenimiento correctivo de las mismas, así como las tareas implicadas, durante la supervisión de la producción de tejidos de punto por trama.
 - 2.6 Comunicar las contingencias críticas en calidad, cantidad y plazos al departamento de producción, en tiempo y forma para su solución.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Controlar el mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de producción de tejidos de punto por trama, comprobando su disponibilidad.



- 3.1 Comprobar que el plan de mantenimiento preventivo establecido se efectúa interfiriendo lo menos posible en la producción, garantizando la disponibilidad de las mismas.
 - 3.2 Controlar la disponibilidad de los repuestos necesarios, por medio de la supervisión de pedidos y suministros.
 - 3.3 Controlar la preparación de las máquinas requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.
 - 3.4 Verificar el ajuste requerido por las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.
 - 3.5 Supervisar los trabajos de mantenimiento de las máquinas y equipos de producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Formar técnicamente al grupo de trabajadores a su cargo, informándoles sobre los procedimientos de producción requeridos.

- 4.1 Impartir formación a los trabajadores, instruyendo a los mismos cuando se implanten nuevos métodos, cambio de puestos de trabajo, o nuevos ingresos, según los procedimientos de la empresa.
 - 4.2 Detectar las necesidades formativas de los trabajadores, formulando un plan de formación en función de requerimiento de los puestos de trabajo, plazos disponibles y necesidades de la empresa.
 - 4.3 Elaborar el plan de formación de los trabajadores a partir de las mejora de métodos y tiempos aplicables en producción, considerando su finalidad, temporalización y necesidades del personal al que va dirigido, según procedimientos establecidos por la empresa.
 - 4.4 Transmitir información a los trabajadores a su cargo, logrando una mejora en la ejecución de las operaciones asignadas y el aprovechamiento de los recursos materiales disponibles en la empresa.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Organizar el personal en coordinación con los diferentes departamentos implicados en la mejora de la productividad.

- 5.1 Distribuir las tareas entre los trabajadores a su cargo, obteniendo los productos en los plazos previstos y con calidad requerida, al menor coste según el plan de producción.
- 5.2 Coordinar la comunicación entre las secciones implicadas, por los cauces y tiempos establecidos, detectando soluciones a las previsiones y los trabajos de producción en curso, evitando incidencias.
- 5.3 Obtener aportaciones de las secciones implicadas, mejorando los trabajos de producción, control y de mantenimiento, según procedimientos de la empresa.
- 5.4 Comprobar el cumplimiento de las instrucciones establecidas por la empresa, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyada por los superiores, obteniendo la producción de calidad.
- 5.5 Resolver problemas técnicos o de relaciones personales a partir de las informaciones recabadas, tomando decisiones en su caso con el inmediato superior.



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

6. Lograr los objetivos de producción de tejidos de punto por trama con la calidad requerida, en coordinación con los departamentos implicados.

- 6.1 Aportar mejoras generadas en las actividades de producción, en coordinación con los departamentos implicados, según procedimientos establecidos por la empresa.
 - 6.2 Detectar necesidades del mercado potencial, haciendo pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso adecuados a la fabricación, aportando soluciones coordinadas con el departamento de I+D+I.
 - 6.3 Detectar posibles incidencias que implican previsiones y trabajos de otras secciones, comunicándolas a los departamentos implicados según procedimientos de la empresa.
 - 6.4 Coordinar las actuaciones entre departamentos, aportando soluciones de mejora de procesos, control y mantenimiento establecidos en los planes de producción de la empresa.
 - 6.5 Incorporar las aportaciones aceptadas en las acciones de mejora del proceso, facilitando las operaciones con la calidad prevista y reduciendo costes según requerimientos de la empresa.
 - 6.6 Valorar las propuestas de mejora aportadas por los trabajadores, transmitiendo las mismas a los departamentos implicados facilitando la incorporación en el proceso productivo.
 - 6.7 Adoptar las medidas de coordinación tomadas referentes a control de calidad, mantenimiento, fases productivas y plazos, facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
 - 6.8 Informar a los trabajadores de las medidas de coordinación tomadas facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.
- Desarrollar las actividades haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

7. Hacer cumplir las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que deben ser adoptadas.

- 7.1 Transmitir la información requerida, impartiendo formación necesaria a los trabajadores, permitiendo que se cumplan las normas de prevención de riesgos laborales.
- 7.2 Comprobar el mantenimiento de los equipos de protección individual y medios de seguridad, supervisando su adecuación a las necesidades de los trabajadores.
- 7.3 Determinar medidas de prevención en los puestos de trabajo donde se han detectado riesgos, evitando accidentes laborales.
- 7.4 Supervisar las zonas de trabajo manteniendo estas en condiciones de limpieza y orden cumpliendo los procedimientos establecido por la empresa referente a las medidas de seguridad y salud.
- 7.5 Asegurar el cumplimiento de las normas de seguridad y conservación del medioambiente establecido.
- 7.6 Señalizar las medidas de seguridad, aplicables en equipos y máquinas, por medio de carteles adecuados a los puestos de trabajo, según el plan de seguridad 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 ECP0462_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por trama. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Control de la preparación y puesta a punto de las máquinas de tejeduría de punto por trama.

- Documentación técnica específica aplicable a la preparación de las máquinas de tejeduría de punto por trama.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Control de la preparación de máquinas de tejido de punto por trama
 - Configuración de las máquinas de tejido de punto por trama.
 - Parámetros de tejeduría: enhebrado, tensión, alimentación y densidad entre otros.
 - Operaciones de prueba de las máquinas: detección de desviaciones y puntos conflictivos entre otros.
 - Tolerancias de los parámetros de las máquinas especificadas en el proceso básico.
 - Verificación de ajuste de posibles desviaciones por observación de muestras de tejido.
- Programación de las máquinas de tejido de punto por trama.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Carga de programas específicos en las máquinas de funcionamiento mecánico o electrónico.
 - Procedimientos de ajustes por requerimientos del proceso.
- Aparatos de medida y control en máquinas de tejido de punto por trama.
 - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.

2. Control de los procesos de tejeduría de punto por trama.

- Documentación técnica específica aplicable los procesos de tejeduría de punto por trama.
 - Fichas técnicas de diseño y de producción.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Fichas de seguimiento y control.
 - Métodos de trabajo.
 - Esquema de los procesos de tejeduría de punto.
 - Manual procedimiento de la empresa.
- Procedimiento de control del proceso de tejeduría de punto por trama.
 - Especificaciones técnicas de productos, normas de trabajo.
 - Procesos y procedimientos de tejeduría de punto por trama.



- Comprobación del flujo de materiales.
- Técnicas de seguimiento de la producción.
- Procedimiento de ajuste.
- Métodos y tiempos de producción.
- Parámetros de alimentación en el tisaje: consumo, tensión, coeficiente de fricción, entre otros.
- Parámetros de producto/proceso: densidad, gramaje, elasticidad, estabilidad dimensional, entre otros.
- Ajuste de programaciones en función de las desviaciones.
- Cargas de las máquinas y su rendimiento.
- Estructuras de tejidos y prendas de punto.
 - Parámetros de los tejidos: elasticidad, encogimiento, regularidad, entre otros.
 - Defectos y roturas del tejido. Formas de detección y causas.
 - Aplicaciones: tejido continuo, conformado y prenda entera.
 - Elaboración de la primera muestra.
 - Dimensiones del tejido en reposo. Relación con el patrón de referencia.
 - Elaboración de componentes de prendas.
 - Conformados: prendas integrales.

3. Control del mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de producción de tejidos de punto por trama.

- Documentación técnica específica aplicable al mantenimiento preventivo de máquinas y equipos de producción de tejido de punto por trama.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados.
 - Planes de mantenimiento
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
- Control del mantenimiento de las máquinas de producción de tejido de punto por trama .
 - Informe de conservación y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
 - Mantenimiento preventivo, predictivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Gestión de recursos disponibles.
- Control de procedimientos de mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos.
 - Equipo, máquinas, útiles y accesorios utilizados en el mantenimiento de primer nivel.
 - Parámetros de ajuste de la maquinaria.
 - Verificación de parámetros y ajustes de las máquinas.
 - Programación de máquinas.

4. Formación técnica de los trabajadores referente a los procedimientos de producción.

- Documentación técnica específica aplicable a la formación de los trabajadores.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Plan de formación (interna y externa)



- Métodos de trabajo.
- Implantación de nuevos procedimientos.
- Procedimientos de formación de los trabajadores.
 - Necesidades formativas.
 - Nivel de cualificación de los trabajadores.
 - Formación del personal.
 - Respuesta a la oferta de formación.
 - Manejo de equipos de nuevas tecnologías.
 - Valoración de la formación.

5. Coordinación de recursos humanos y asignación de carga de trabajo requeridos en los procesos productivos.

- Documentación técnica específica aplicable a la asignación de carga de trabajo y coordinación de recursos humanos.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Diagramas de flujo.
 - Equilibrado de líneas de producción.
 - Implantación de cadenas de producción.
 - No conformidades de producción.
 - Propuestas de mejora de los trabajadores.
 - Plazos de entrega.
 - Costes de producción.
 - Planes de mantenimiento.
- Asignación de carga de trabajo.
 - Distribución de tareas.
 - Control de plazos.
 - Comunicación entre secciones.
 - Trabajos en curso de producción.
 - Mejoras en el método de trabajo.
 - Resolución de conflictos.
 - Resolución de problemas técnicos.

6. Coordinación de los objetivos de producción de tejidos de punto por trama entre departamentos implicados de la empresa.

- Documentación técnica específica aplicable a los objetivos de producción.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Estudio de mercado.
 - Actuaciones entre departamentales de empresa.
 - Programas de mejora.
 - Implantación de medidas de mejora.
- Procedimientos de coordinación entre departamentales con objetivos de producción.
 - Aportaciones con objetivos de producción.
 - Mejoras de procesos, control y mantenimiento de los planes de producción.
 - Detección de necesidades de mercado potencial.
 - Ajuste de producción y de producto.
 - Incidencias de previsiones y trabajo en la fabricación.
 - Comunicación y actuaciones entre departamentos.



- Propuestas de mejora de procesos, calidad y costes.
- Implantación de medidas de coordinación.

7. Cumplimiento de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales de aplicación en el sector.

- Documentación técnica específica relativa a la prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - Procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Normativa vigente y aplicable en protección y prevención de riesgos laborales.
 - Normativa vigente y aplicable en protección medioambiental.
 - Planes de emergencia.
 - Planes de formación.
 - Plan de minimización de residuos.
- Prevención de riesgos laborales en procesos productivos de tejeduría de punto por trama.
 - Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.
 - Orden en el puesto de trabajo.
 - Evaluación de riesgos en puesto de trabajo.
 - Equipos y elementos de protección individual.
 - Medidas de protección colectiva.
 - Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
 - Gestión de protección del medioambiental.
 - Tratamiento de residuos.

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

- Documentación técnica general aplicable a la supervisión y control de la producción en tejeduría de punto por trama.
 - Fichas técnicas de diseño y producción.
 - Manual de procedimientos de la empresa.
 - Manual de calidad.
 - Manual de medioambiente.
 - Normativa sobre calidad aplicable.
 - Normas medioambiental vigente.
- Tejidos de punto por trama.
 - Tejidos: características, estructuras y presentación.
 - Proceso general de tejeduría de punto.
 - Aplicación de tejidos, conformados y prendas.
 - Análisis estructural de tejidos.
- Estructura de tejidos de punto por trama.
 - Ligamentos y estructuras.
 - Dibujos y efectos de color.
 - Tipos de mallas. Representación gráfica de ligamentos.
 - Ligamentos de una o dos fonturas.
 - Programación de ligamentos, selecciones y movimientos de agujas.
 - Puesta en carta de tejidos, elaboración de ficha técnica.
- Planes de prevención de riesgos laborales y medio ambientales en la gestión de la producción y calidad en tejeduría de punto por trama.
 - Normativa vigente y aplicable a los procedimientos.
 - Evaluación de riesgos.



- Equipos y elementos de protección individual y colectiva.
- Seguridad requerida en las máquinas y equipos.
- Dispositivos de máquinas para la seguridad activa.
- Gestión de protección del medioambiental.
- Tratamiento de residuos.
- Plan de minimización de residuos.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”

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

1. En relación con la empresa deberá:

- 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
- 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
- 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.

2. En relación con la organización del trabajo deberá:

- 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
- 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

3. En relación con otras personas deberá:

- 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
- 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
- 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.

4. En relación con las capacidades personales deberá:

- 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
- 4.2 Tener un comportamiento responsable.
- 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
- 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
- 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación



La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional 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 ECP00462_3: Supervisar y controlar la producción en tejeduría de punto por trama 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 efectuar el control de la producción de un tejido de punto por trama determinado, según las especificaciones e instrucciones proporcionadas, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Controlar el flujo de materiales en las fases del proceso de tejeduría de punto por trama.
2. Controlar la preparación de las máquinas y equipos requeridos en la producción del tejido.
3. Controlar las operaciones necesarias y la coordinación de las personas requeridas en la producción del tejido.
4. Gestionar las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que afecten la producción.

Condiciones adicionales:



- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Control del flujo de materiales en las fases del proceso de tejeduría de punto por trama.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación de la disponibilidad de las materias primas requeridas.- Control del consumo de materiales.- Supervisión del abastecimiento en las fases de producción.- Vigilancia de alimentación de la línea de producción.- Detección de los puntos o situaciones donde se pueden producir desviaciones de producción.- Trazabilidad del tejido de punto. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Control de la preparación de la máquinas y equipos requeridos en la producción del tejido.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación de la operatividad de las máquinas y equipos requeridos.- Distribución en planta.- Equilibrado de líneas.- Verificación de la preparación de las máquinas requeridas.- Programación de las máquinas.- Verificación y ajuste de los parámetros.- Trazabilidad del proceso.



	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<p><i>Control de las operaciones en la producción del tejido por trama.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Desarrollo de las operaciones de producción.- Control del proceso productivo: disfunciones, rotura de en cursos y otros.- No conformidades de producción.- Acciones correctivas.- Determinación de los operarios y sus características.- Comprobación de competencias del personal.- Distribución de tareas.- Asignación de cargas de trabajo.- Control de plazos .de fabricación y entregas.- Resolución de conflictos- Resolución de no conformidades de producción.- Mejora del método de trabajo <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>
<p><i>Gestión de las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medio ambientales que afecten la producción.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Detección de riesgos en los puestos de trabajo.- Medidas de seguridad en los puestos de trabajo.- Comprobación del uso de los equipos de protección individual específicos.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.- Mantenimiento de los EPIs- Supervisión de planes de emergencia.- Separación selectiva de residuos.- Gestión de residuos generados. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

5	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado con rigor, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando correctamente el consumo de los mismos, supervisando minuciosamente el abastecimiento en las distintas fases, vigilando adecuadamente la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado, a partir de la información técnica proporcionada, gestionando el consumo de los mismos, supervisando el abastecimiento en las distintas fases, vigilando la alimentación de las máquinas, así como la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</p>
3	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado, utilizando parte de la información técnica proporcionada, gestionando sin rigor el consumo de los mismos, supervisando parcialmente el abastecimiento en las distintas fases, vigilando la alimentación de algunas de las máquinas, así como la inseguridad de la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, teniendo en cuenta mínimamente la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado parcialmente, utilizando mínimamente la información técnica proporcionada, gestionando con dificultad el consumo de los mismos, supervisando sin rigor el abastecimiento en las distintas fases, no vigilando la alimentación de las máquinas, ni la detección de los puntos o situaciones de posibles desviaciones o disfunciones del proceso, considerando innecesaria los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>El flujo de materiales en el proceso de tejeduría de punto por trama se ha controlado incorrectamente, no utilizando la información técnica proporcionada, gestionando mínimamente el consumo de los mismos, supervisando erróneamente el abastecimiento en las distintas fases, no vigilando la alimentación de las máquinas, ni considerando los procedimientos de la empresa.</i></p>

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

Escala B

5	<p><i>Se ha controlado correctamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, a partir de la información técnica proporcionada, comprobando acertadamente la distribución de las máquinas, equilibrando todas las líneas de producción, efectuando concienzudamente el seguimiento de la programación de las mismas, verificando con precisión el ajuste de cada uno de los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p>Se ha controlado la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, a partir de la información técnica proporcionada, controlando la distribución de las máquinas, equilibrando las líneas de producción, efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, verificando el ajuste los parámetros necesarios, teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, así como la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</p>
3	<p><i>Se ha controlado parcialmente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, a partir de parte de la información técnica proporcionada, controlando parte de la distribución de las máquinas, equilibrando alguna de las líneas de producción, efectuando sin rigor el seguimiento de la programación de las mismas, verificando sin precisión el ajuste los parámetros necesarios, no teniendo en cuenta acciones preventivas y correctivas de las mismas, ni la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Se ha controlado mínimamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, no utilizando la información técnica proporcionada, controlando inadecuadamente la distribución de las máquinas, equilibrando parte de las líneas de producción, no efectuando el seguimiento de la programación de las mismas, ni verificando el ajuste los parámetros necesarios, no considerando la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>Se ha controlado incorrectamente la preparación de la maquinaria requerida en la producción de un tejido de punto por trama, no utilizando la información técnica proporcionada, ni controlando la distribución de las máquinas, efectuando erróneamente el seguimiento de la programación de las mismas,</i></p>

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



Escala C

5	<p><i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado correctamente, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando minuciosamente el desarrollo de las mismas, determinando con rigor los operarios necesarios, distribuyendo cada una de las tareas y asignando todas las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado, a partir de la información técnica proporcionada, coordinando el desarrollo de las mismas, determinando los operarios necesarios, distribuyendo las tareas y asignando las cargas de trabajo, controlando plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</p>
3	<p><i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado parcialmente, utilizando parte de la información técnica proporcionada, coordinando sin rigor el desarrollo de las mismas, determinando alguno de los operarios necesarios, distribuyendo mínimamente las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando insuficientemente los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, acciones correctivas y preventivas, no teniendo en cuenta, la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado sin rigor, no utilizando la información técnica proporcionada, coordinando mínimamente el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando alguna de las cargas de trabajo, controlando poco los plazos de fabricación y entrega, así como las no conformidades, no teniendo en cuenta la trazabilidad y los procedimientos de la empresa.</i></p>
1	<p><i>Las operaciones requeridas en la producción de un tejido de punto por trama se han controlado equivocadamente, ignorando la información técnica proporcionada, coordinando poco el desarrollo de las mismas, no determinando los operarios necesarios, ni distribuyendo las tareas y asignando erróneamente las cargas de trabajo.</i></p>

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



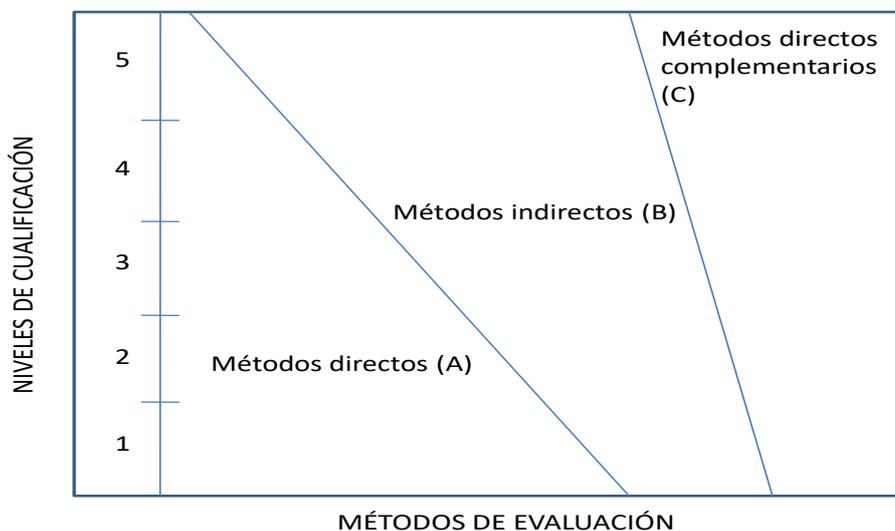
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 supervisión y control de la producción en tejeduría de punto por trama, 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.



- a) 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.
- b) 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.
- c) 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.
- d) 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.
- e) 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.