GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

"ECP0891_2: Realizar los acabados de artículos textiles"

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 ECP0891_2: Realizar los acabados de artículos textiles.

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 realización de los acabados de artículos textiles, y que se indican a continuación:

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

1. ***Organizar las operaciones de acabado de artículos textiles a partir de las fichas técnicas y de producción.***

   1.1 Obtener la información de las especificaciones de las operaciones de acabados (batanado, calandrado, perchado, tundido, esmerilado, decatizado, tumbleado, sanfor, entre otras) requeridos según el producto a obtener, y previsto en la ficha técnica.
   1.2 Determinar las operaciones de acabado requerido según el efecto final deseado, interpretando la ficha técnica y comparándolo con el muestrario proporcionado por la empresa.
   1.3 Organizar las operaciones de acabados de acuerdo con el calendario y horario previsto en el plan de producción.
   1.4 Determinar las maquinas requeridas según las operaciones de acabado previstas en la ficha técnica de producción.
   1.5 Determinar el material textil requerido en el plan de producción, según especificaciones de la ficha técnica.

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

2. ***Preparar las máquinas de acabado, así como el artículo textil previsto de tratamiento, según ficha técnica de producción y procedimientos de la empresa, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.***

   2.1 Comprobar la máquina requerida en la operación de acabado (batanado, calandrado, perchado, tundido, esmerilado, decatizado, tumbleado, sanfor, entre otras), verificando su limpieza y las condiciones necesarias para su utilización.
   2.2 Programar la máquina ajustando los parámetros específicos al proceso de acabado según las instrucciones de la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.
   2.3 Comprobar en las máquinas, los elementos que producen el efecto de acabado (cuchillas de tundidora, guarniciones metálicas de las perchas, telas acompañadoras del decatizado, banda sin fin de caucho del sanforizado, cilindros de la calandra y de la prensa, entre otros) que estén en buenas condiciones de uso, según procedimientos establecidos por la empresa.
   2.4 Preparar el material textil según requerimientos del procedimiento de acabado, el tipo de maquina prevista, siguiendo la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.

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

3. ***Efectuar la operación de acabado de un artículo textil, utilizando la máquina prevista, según ficha técnica, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.***

   3.1 Cargar la máquina de acabado prevista con el artículo textil, utilizando los equipos y dispositivos necesarios, según la programación de producción requerida.

3.2 Mantener el proceso de acabado, controlando las operaciones requeridas, logrando el efecto deseado en la materia textil, según la ficha técnica de producción y procedimientos establecidos por la empresa.
3.3 Comprobar el efecto y tacto obtenido en el tejido en tratamiento de acabado con la muestra de referencia e instrucciones de la ficha técnica.
3.4 Comprobar que el material textil en proceso de acabado cumple con las tolerancias y los niveles de calidad especificados en la ficha técnica y la normativa de la empresa.
3.5 Detectar los posibles defectos del material textil procediendo a su corrección si es posible evitando la parada de la máquina.
3.6 Efectuar el paro de la máquina cuando los defectos detectados no sean corregibles directamente, para minimizar los daños en la materia textil.
3.7 Efectuar cambios en el orden de programación cuando se detecten defectos no corregibles dentro de la responsabilidad asignada, según la ficha técnica y normativa de la empresa.
3.8 Efectuar la descarga de la máquina, finalizada la operación de acabado, siguiendo los procedimientos establecidos en la ficha técnica y de las instrucciones de la empresa.
3.9 Registrar las posibles alteraciones en la programación de las operaciones de acabado previstas, comunicándolas al responsable, siguiendo procedimientos de la empresa.

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

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

4.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas de acabado, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
4.2 Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en las máquinas de acabado, evitando dañar la materia textil contenida en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
4.3 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas de acabado, en las operaciones de mantenimiento.
4.4 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en las máquinas de acabados textiles, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
4.5 Comprobar que las máquinas e instalaciones productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza, siguiendo los procedimientos de la empresa.
4.6 Mantener la zona de trabajo y el almacén limpios, y los materiales de trabajo ordenados, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
4.7 Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado.
4.8 Transmitir un informe de incidentes en el acabado que sobrepasen su nivel de competencia, al personal responsable.

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

5. Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso de acabado, resultados y calidad del producto textil obtenido.

5.1 Registrar la información sobre el proceso de acabado en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.
5.2 Anotar incidencias y no conformidades de los procesos de acabado y productos textiles obtenidos.
5.3 Cumplimentar la documentación técnica especifica de acabado, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.

- 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 ECP0891_2: Realizar los acabados de artículos textiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Organización de las operaciones de acabado de artículos textiles a partir de las fichas técnicas y de producción.

- Documentación técnica aplicable a las operaciones de acabados de artículos textiles.
  - Fichas técnicas y de producción de acabados de artículos textiles.
  - Especificaciones de los tratamientos requeridos.
  - Manual de procedimiento de la empresa.
- Tratamientos en las operaciones de acabados de artículos textiles.
  - Características y aplicaciones.
  - Procesos de acabado: batanado, calandrado, perchado, esmerilado, tundido, decatizado, entre otras.
  - Aplicación de procedimientos según las materias textiles.
  - Operaciones secuenciadas.
  - Parámetros de control de los tratamientos de acabados.

2. Preparación de las máquinas de acabado, así como el artículo textil previsto de tratamiento, según ficha técnica de producción y procedimientos de la empresa.

- Documentación técnica aplicable a la preparación de los procesos de acabados de artículos textiles.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Fichas técnicas u hojas de ruta de los artículos textiles.
  - Manuales técnicos y de funcionamiento de las máquinas y equipos.

  - Listado de máquinas disponibles.
- Maquinaria y equipos requeridos en las operaciones de acabados.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Preparación y ajuste de las máquinas y equipos requeridos.
- Programación y ajuste de las máquinas de aprestos.
  - Elementos de las maquinas: fijos y móviles.
  - Parámetros de los procesos.
  - Ajuste de los elementos operativos.
  - Verificación del desgaste, manchado y deterioro de los elementos de las máquinas.
  - Prueba de funcionamiento en condiciones de trabajo.
  - Comprobación del funcionamiento de la máquina.
  - Condiciones de limpieza.
- Preparación de la materia textil.
  - Características y aplicaciones.
  - Procedimientos que admiten según origen.
  - Parámetros de calidad: hidrofilidades, limpieza, tipo de materia.
  - Comprobación del estado del material textil: hilo, tejido, prenda y otros.
  - Manipulación de las materias textiles para su tratamiento.

3. Ejecución de la operación de acabado de un artículo textil, utilizando la máquina prevista, según ficha técnica.

- Documentación técnica aplicable a los tratamientos de acabados de artículos textiles.
  - Ficha técnica de producción.
  - Instrucciones y manejo de máquinas.
  - Tiempos y métodos de los puestos de trabajo.
  - Programación de la producción.
  - Partes de cambio en la programación.
  - Partes de incidencias.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
- Máquinas equipos y herramientas implicadas en tratamientos de acabados de artículos textiles.
  - Tipos de máquinas de acabados.
  - Mantenimiento del proceso previsto.
  - Comprobación de limpieza de máquina.
- Procesos de acabado textil.
  - Características y aplicaciones.
  - Manejo de los instrumentos de regulación y control.
  - Parámetros de proceso: temperatura, velocidad, presión y otros.
  - Minimización de energía.
  - Descarga de máquina.
- Calidad del tejido acabado.
  - Procedimiento visual y táctil entre otras.
  - Detección de defectos: Roturas, desteñidos, pliegues, arrugas, escapadas, abiesados, manchas, entre otras.
  - Defectos corregibles por el operario y defectos no corregibles.
  - Procedimientos para la corrección de defectos.
  - Validación del tejido con la muestra de referencia.

4. Ejecución de operaciones de mantenimiento de primer nivel en las máquinas utilizadas en operaciones de acabados textiles.

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

5. Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso de acabado, resultados y calidad del producto textil.

- Informe del proceso y resultados de los tratamientos de acabado de artículos textiles.
  - Procedimientos aplicados.
  - Calidad de los textiles después del proceso de acabado.
  - Observación de posibles defectos.
  - Informes técnicos específicos.
  - Parte de incidencias y no conformidades de los acabados.
  - Propuestas de posibles mejoras.

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

- Documentación técnica general aplicable a los procesos de acabados textiles.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Métodos de trabajo.
  - Esquema de los tratamientos de aprestos.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Especificaciones de los tratamientos requeridos.
  - Programación y tratamientos establecidos por la empresa.

  - Procedimientos de trabajos de acabados textiles establecidos por la empresa.
- Materias textiles.
  - Características y tipos de tejidos.
  - Tejido de calada, de punto y no tejida.
  - Prendas y otros.
  - Tejidos elásticos.
- Acabados de artículos textiles.
  - Clasificación y aplicaciones según origen y acabado.
  - Calandrado.
  - Perchado.
  - Tundido.
  - Batanado.
  - Sanforizado.
  - Esmerilado.
  - Termofijado.
  - Otros.
- Maquinaria utilizada en las operaciones de acabado.
  - Fundamentos de su uso y finalidades: rames, calandrias, prensas, tundidoras, entre otras.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del textil.
  - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
  - Uso y manejo adecuado de los EPI's.
  - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
  - Riesgos de toxicidad y/o peligro en las operaciones de limpieza.
  - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.
  - Fuentes de contaminación de los procesos de acabados de artículos textiles y la facilitación de su posible tratamiento.

c) Especificaciones relacionadas con el "saber estar".

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

1. En relación con los superiores o responsables deberá:

   1.1. Tratar a éstos con cortesía y respeto.
   1.2. Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
   1.3. Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
   1.4. Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.

2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:

   2.1. Tratar a éstos con respeto.
   2.2. Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según

las instrucciones recibidas.
2.3. Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
2.4. Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
2.5. Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.

3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

3.1. Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
3.2. Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
3.3. Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
3.4. Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
3.5. Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
3.6. Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y maquinas.

4. En relación con otros aspectos deberá:

4.1. Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
4.2. Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
4.3. Distinguir entre ámbito profesional y personal.
4.4. Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 ECP0891_2: Realizar los acabados de artículos textiles, 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 operaciones de acabado en un artículo textil, según especificaciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el artículo textil para el proceso de acabado, según la ficha técnica de producción.

2. Preparar las máquinas y accesorios requeridos en las operaciones de acabado, según ficha técnica de producción.

3. Mantener el proceso de acabado previsto en un artículo textil, según la ficha técnica de producción.

4. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas en las operaciones de acabados de artículos textiles.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación y se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.

- Se dispondrá de la maquinaria, implementos, elementos auxiliares y productos químicos requeridos para la situación profesional de evaluación.

- Se dispondrá de artículos textiles con el nivel de tratamiento requerido y de muestras de referencia por la situación profesional de evaluación.

- 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 dispondrá de personal auxiliar si es necesario para la carga y descarga de la máquina.

- 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***
Preparación del artículo textil para el proceso de acabado.	- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de los materiales textiles para el proceso de acabado. - Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre preparación del artículo textil. - Elección de los artículos textiles según los requerimientos de producción para la realización del acabado. - Detección de fallos del tejido como arrugas, pliegues, roturas, manchas, entre otros. - Descarte del artículo textil defectuoso y con anomalías. - Manipulación de los artículos textiles para su tratamiento. *El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores de este criterio en todas las actividades.*
Preparación de las máquinas y accesorios requeridos en las operaciones de acabado textil.	- Utilización de la información técnica sobre preparación de máquinas y accesorios en las operaciones de acabado. - Cumplimiento de las instrucciones sobre preparación de las máquinas de acabado. - Ajuste de los elementos operativos y parámetros de la máquina de acabado. - Pasaje y centrado del tejido sin formación de arrugas. - Cambio de los elementos auxiliares requeridos en el artículo textil. - Cargar, en su caso, el programa previsto para el acabado textil. - Operaciones de pruebas de las máquinas de acabado. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.*

Mantenimiento del proceso de acabado previsto del artículo textil.	- Utilización de la información técnica sobre mantenimiento del proceso de acabado textil. - Cumplimiento de las instrucciones sobre mantenimiento del proceso. - Carga del artículo textil en la máquina de acabado. - Comprobación de los parámetros del proceso. - Detección de posibles deterioros en el tejido. - Comprobación de incidencias, paros, roturas, entre otros. - Cumplimiento de las tolerancias y los niveles de calidad en la materia textil tratada. - Descarga de la máquina sin deterioros en la materia textil. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.*
Cumplimentación de la documentación específica de las actividades específicas desarrolladas en las operaciones de acabados textiles.	- Utilización de la información técnica referente a las operaciones de acabados textiles. - Cumplimiento de las instrucciones sobre la documentación sobre acabados. - Registro de los datos de las actividades de acabados efectuadas. - Comparación de la muestra textil obtenida con una muestra de referencia. - Registro, en su caso, de incidencias y no conformidades de las actividades de acabado textil. *El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.*
Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.	- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables al sector textil. - Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo de acabado. - Gestión correcta de los residuos del acabado. - Minimización del consumo de energía en el acabado. *El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.*

Escala A

5	*La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado se ha efectuado con minuciosidad, utilizando correctamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros, cargando el programa previsto, cambiando los elementos auxiliares necesarios y ejecutando operaciones de prueba de la misma.*

4	***La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado se ha efectuado utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros, cargando el programa previsto, cambiando los elementos auxiliares necesarios, sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.***
3	*La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado se ha efectuado utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros, no cargando el programa previsto, ni cambiando los elementos auxiliares necesarios, y sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.*
2	*La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado se ha efectuado utilizando poco la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando sólo algunos de los elementos operativos y parámetros, no cargando el programa previsto, y ni cambiando los elementos auxiliares y sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.*
1	*La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado no se ha efectuado utilizando la información técnica, ni cumpliendo las instrucciones recibidas, no ajustando los elementos operativos y parámetros, ni cargando el programa previsto, cometiendo errores que garanticen la misma.*

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

Escala B

5	*Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado minuciosamente, utilizando correctamente la información técnica, cumpliendo las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido sin formación de arrugas y quedando éste suficientemente centrado, detectando con prontitud los posibles deterioros, comprobando todos los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), así como el cumplimiento de las tolerancias y niveles de calidad del mismo, descargando la máquina finalizado el tratamiento sin dañar el material.*
4	***Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado, utilizando la información técnica, cumpliendo las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido sin formación de arrugas y quedando éste suficientemente centrado, detectando con prontitud los posibles deterioros, comprobando todos los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), así como el cumplimiento de las tolerancias y niveles de calidad del mismo, descargando la máquina finalizado el tratamiento provocando daños no significativos en el material.***
3	*Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado, utilizando la información técnica, cumpliendo las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido con formación de ciertas arrugas y quedando éste descentrado, no detectando con prontitud los posibles deterioros, comprobando los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), así como el cumplimiento alguna de las tolerancias y niveles de calidad del mismo, descargando la máquina finalizado el tratamiento dañando el material.*
2	*Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado, utilizando sin rigor la información técnica, cumpliendo algunas de las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido con formación de arrugas marcadas y quedando éste descentrado, no detectando con prontitud los deterioros, comprobando solo algunos de los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), así como el cumplimiento alguna de las tolerancias y niveles de calidad del mismo, descargando la máquina finalizado el tratamiento dañando el material.*
1	*Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado, no utilizando la información técnica, incumpliendo las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido con arrugas pronunciadas y quedando éste descentrado, no comprobando los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), cometiendo errores en la descarga del material.*

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.

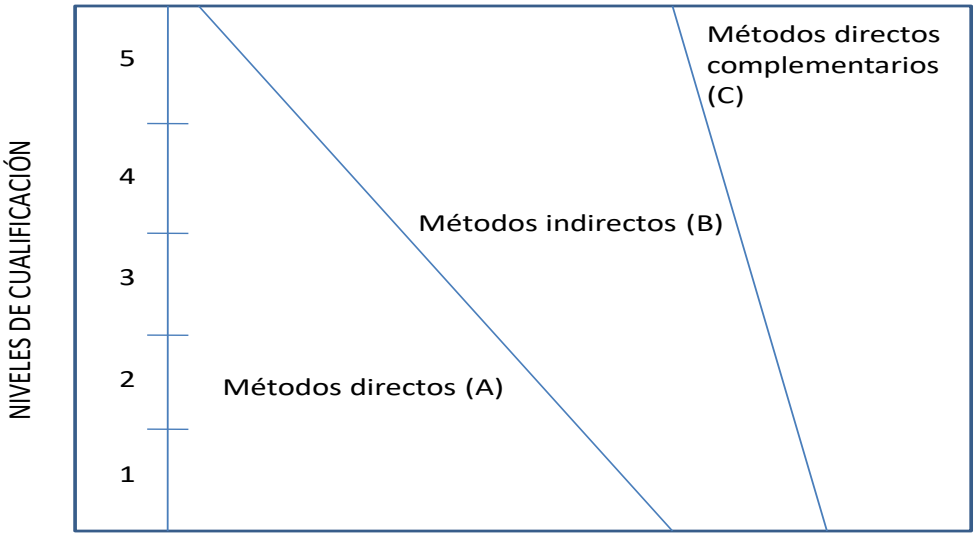
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 realización de acabados de artículos textiles, 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. En este caso, sería imprescindible que la maquinaria utilizada se corresponda lo máximo posible con las utilizadas en la producción industrial.

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) En 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.