



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2293_2: Preparar el proceso de tejeduría de calada”

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 ECP2293_2: Preparar el proceso de tejeduría de calada.

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

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

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

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en la preparación del proceso de tejeduría de calada, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.

1. Realizar el urdido para preparar la urdimbre, disponiendo la materia prima sobre la bota del urdidor de forma ordenada, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.

- 1.1 Las características de la materia prima (peso y color de los hilos) y los datos de la orden de fabricación se cotejan, verificando su coincidencia.
- 1.2 Las bobinas se montan en la fileta del urdidor, repasando la relación de colorido, en su caso, antes de comenzar a urdir.
- 1.3 La velocidad de urdido se ajusta manteniéndose durante todo el proceso, a fin de que todas las fajas urdidas lleven la misma tensión.
- 1.4 El ancho de la faja se determina en la primera faja urdida, comprobando que el número de metros urdidos corresponde con los metros especificados en la hoja de ruta.
- 1.5 El número de vueltas que requiere el urdido de cada faja se programa una vez finalizada la primera vuelta.
- 1.6 El corte de cada faja se realiza comprobando previamente que el número de vueltas urdidas se corresponde con el número de vueltas programadas.
- 1.7 Las fajas se urden con la misma cantidad de hilos excepto la última, completándola con el número de hilos necesarios para acabar la urdida.
- 1.8 Los datos obtenidos de la operación del urdido se registran en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.

2. Realizar el proceso de plegado para formar la urdimbre del tejido, controlando la tensión del plegado y el paralelismo entre los hilos, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales.

- 2.1 El número total de hilos urdidos y el número de hilos especificado en la hoja de ruta se cotejan, verificando su coincidencia y asegurando que el ancho del plegador se ajusta al ancho de la urdimbre.
- 2.2 El inicio de las fajas de hilos se coloca en el plegador, asegurando que estos pasen por el rodillo de encolado antes de ser plegados.
- 2.3 La tensión del plegado se regula en función de la calidad y la numeración de los hilos de urdido, evitando posibles roturas.
- 2.4 La urdida se vigila asegurando que los hilos se enrollen en paralelo sobre el plegador, quedando éste dispuesto para su entrada en el telar.
- 2.5 La zona de trabajo del plegado se mantiene libre de impedimentos minimizando los riesgos de accidente y paros en el proceso.
- 2.6 La operación de extracción, colocación y transporte de los plegadores se realiza evitando posiciones forzadas y sobreesfuerzos, distribuyendo el peso en los medios mecánicos de forma uniforme.
- 2.7 Los datos obtenidos de la operación de plegado se registran en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.

3. Realizar el repase para alimentar el telar, distribuyendo los hilos de urdimbre a través de los elementos del mismo (lizados y púa),

prescindiendo del proceso de atado cuando se trate de una disposición de urdimbre nueva.

- 3.1 Los lizos para realizar el repase se seleccionan de entre los grupos de lizos almacenados, de acuerdo con el número que requiere el telar y el efecto del tejido, según la orden de fabricación.
- 3.2 Los lizos se preparan haciendo pasar los hilos del plegador por el ojal de las agujas, siguiendo la disposición establecida en la orden de fabricación.
- 3.3 Los hilos de urdimbre, una vez enhebrados en los lizos, se pasan por las palletas del peine del telar (remetido), en el orden y cantidad establecidos en la orden de fabricación.
- 3.4 La disposición y el ancho de la urdimbre se adapta en el remetido, calculando el número de hilos que hay que meter por cada palleta, asegurando de esta forma el ancho final del tejido.
- 3.5 Los datos obtenidos de la operación de repase se registran en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.

4. Atar los hilos del plegador a la urdimbre para producir el tejido, alimentando directamente al telar y asegurando la calidad del anudado.

- 4.1 El conjunto de lizos del telar se comprueba verificando la coincidencia con las urdimbres plegadas.
- 4.2 Los hilos de ambas urdimbres se peinan con sus correspondientes cruces, consiguiendo que estos queden totalmente desenredados.
- 4.3 La posición de los primeros hilos se verifica su coincidencia con el dibujo especificado en la orden de fabricación, asegurando que no varíe el dibujo con el resultado final.
- 4.4 La máquina de atar se coloca sobre el carro en la posición de trabajo, controlando continuamente la salida de los hilos del gancho guía de la máquina de atar.
- 4.5 El carro se retira una vez realizado el anudado de todos los hilos, teniendo la precaución de no dañar o deteriorar las urdimbres anudadas.
- 4.6 Los datos obtenidos de la operación de atado se registran en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.

5. Realizar el mantenimiento del urdidor y de los equipos de preparación del urdido para asegurar su funcionamiento, dejándolos preparados para no interferir en la producción, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales, a protección medioambiental y de calidad.

- 5.1 El mantenimiento del urdidor y de los equipos de preparación del urdido se realiza según las especificaciones del manual técnico de las distintas máquinas, el plan de mantenimiento y seguridad de la empresa.

- 5.2 Las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación del urdidor se efectúan asegurando que la máquina está parada.
- 5.3 Los residuos generados en el urdidor (restos de hilo, pelusas, polvo, entre otros) se limpian utilizando un aspirador y, en puntos localizados, aire comprimido.
- 5.4 Las incidencias producidas en el urdidor (rotura de hilo, hilos retorcidos, encolado defectuoso, entre otras) se subsanan interfiriendo lo menos posible en la producción, evitando daños de la materia textil y restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
- 5.5 Las incidencias detectadas que sobrepasan las responsabilidades asignadas se transmiten con prontitud al personal especializado.
- 5.6 Las revisiones periódicas se recogen en el libro de mantenimiento, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.

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 ECP2293_2: **Preparar el proceso de tejeduría de calada**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Materias primas en tejeduría de calada.

- Fibras textiles: clasificación, propiedades y características.
- Hilos: tipos, características y numeración.
- Tipos de bobinas.

2. Técnicas del proceso de urdido.

- Ancho de la urdimbre, ligamento, densidad.
- El urdido: tipos de urdido, tabla de velocidades, disposición de colorido.
- Máquinas para el bobinado.
- Urdidores seccionales, directos, de orillas y de muestras.
- Cálculo del ancho de faja, ancho de la faja, cálculo del ancho total de la urdida.
- Programación del contador de vueltas del urdidor.
- Fases y secuencia de las operaciones de urdido.
- Parámetros, elementos y dispositivos de las filetas.
- Elementos de seguridad del urdidor.

3. Técnicas del proceso de plegado.

- El plegado, número de vueltas de plegado.
- Programación de la velocidad de plegado.
- Colocación paralela de los hilos en el plegador.
- Carro de transporte para plegadores: funcionamiento.
- El encolado: instalaciones, equipamiento y parámetros de control del encolado.
- Tipos y características del encolado según la materia textil y tipo de hilo.

4. Técnicas del proceso de repase.

- Conjunto de lizos.
- Repase: tipos de repase.
- Cálculo del número de hilos por palleta.
- Cálculo del número de hilos en el peine.
- Remetido semiautomático y automático del peine.

5. Técnicas del proceso de atado.

- Atado de los hilos, anudado, colocación de laminillas.
- Colocación de los hilos del plegador y de los lizos.
- Máquina de atar.

6. Técnicas de mantenimiento del urdidor y equipos de preparación a la tejeduría.

- Operaciones de mantenimiento del urdidor.
- Ajuste, montaje y puesta a punto del urdidor.
- Eliminación de residuos generados en el proceso de urdido.
- Normativa sobre protección medioambiental y prevención de riesgos laborales asociada al mantenimiento del urdidor.

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:

- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

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

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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

En el caso del "ECP2293_2: Preparar el proceso de tejeduría de calada", se tiene "1" 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 preparar el proceso de tejeduría de calada de una empresa industrial textil de tamaño medio a partir de las indicaciones de una orden de fabricación estandarizada. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Interpretar la orden de fabricación.
2. Preparar la urdimbre.
3. Realizar operaciones de alimentación del telar.
4. Realizar operaciones de mantenimiento de primer nivel del urdidor y de los equipos de preparación del urdido.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de una orden de fabricación estandarizada, hilos y materias primas requeridas para realizar la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la maquinaria de tejeduría de calada, equipos y elementos auxiliares (urdidor, fileta, plegadores y púas, lizos y peines) requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias por ejemplo hilos para la urdimbre de diferente color o grosor.

- 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>Rigor en la interpretación de la orden de fabricación.</i>	- De las características de la materia prima (peso, color de los hilos, entre otras). - De la cantidad de hilo para rellenar la faja del urdidor. - Del ajuste de la velocidad de urdido. - Del ajuste del ancho de la faja y del número de vueltas. - Del ancho de la urdimbre. - Del tipo de tejido que hay que realizar para la selección de los lizos. - De la distribución de los hilos en el telar. <i>El umbral de desempeño competente requiere un margen de error no superior al 25% del resultado final.</i>
<i>Eficacia en la preparación de la urdimbre.</i>	- Montaje de las bobinas de hilo en la fileta del urdidor. - Ajuste de la velocidad de urdido. - Determinación del ancho de las fajas. - Colocación de las fajas en el plegador. - Regulación de la tensión de plegado. - Control de la urdida. - Extracción, colocación y transporte de los plegadores. - Registro de las operación de urdido y de plegado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Destreza en la realización de operaciones para la alimentación del telar</i>	- Selección de los lizos. - Preparación de los hilos del plegador. - Remetido de los lizos. - Peinado de los hilos. - Verificación de la coincidencia de la posición de los hilos con el dibujo de la orden de producción. - Colocación de la máquina de atado sobre el carro.

	- Anudado de los hilos. - Retirada del carro. - Registro de la operación de atado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficacia en las operaciones de mantenimiento de primer nivel del urdidor y de los equipos de preparación del urdido.</i>	- Engrase y limpieza de alguno de los elementos del urdidor o de los equipos utilizados en la situación profesional de evaluación, según las especificaciones técnicas del fabricante - Subsanación de posibles incidencias del urdidor (rotura de hilo, hilos retorcidos, encolado defectuoso, etc. durante el desarrollo de la situación profesional de evaluación. - Registro de las operaciones realizadas. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental relacionada con la preparación del proceso de tejeduría de calada.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total del procedimiento establecido.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

4	<i>Para preparar la urdimbre para iniciar el proceso de tejeduría de calada, comprueba la numeración y el colorido de los hilos en las especificaciones de la orden de fabricación, monta las bobinas de hilo en la fileta del urdidor de forma rápida y ordenada, ajusta la velocidad del mismo verificando que las fajas llevan la misma tensión. Comprueba que los metros urdidos en la primera faja coinciden con las especificaciones y determina el ancho de las mismas. Programa el número de vueltas para urdir cada faja al finalizar la primera vuelta. Comprueba la coincidencia del número de vueltas urdidas con el número de vueltas programadas antes de cortar las fajas. Comprueba la coincidencia del ancho del plegador con el ancho de la urdimbre, coloca el inicio del hilo de las fajas en el plegador y verifica que pasan por el rodillo encolado. Regula la tensión del plegado según la numeración del hilo. Controla la urdida vigilando que los hilos se enrollan en paralelo. Mantiene la zona de trabajo del plegado libre de impedimentos que provoquen accidentes o paros en el proceso. Manipula el plegador evitando riesgos y posiciones forzadas. Registra los datos obtenidos de las operaciones de urdido y plegado.</i>
3	Para preparar la urdimbre para iniciar el proceso de tejeduría de calada, monta las bobinas de hilo en la fileta del urdidor, ajusta la velocidad del mismo verificando que las fajas llevan la

	<i>misma tensión. Comprueba que los metros urdidos en la primera faja coinciden con las especificaciones de la orden de fabricación. Programa el número de vueltas para urdir cada faja al finalizar la primera vuelta. Comprueba la coincidencia del ancho del plegador con el ancho de la urdimbre, coloca el inicio del hilo de las fajas en el plegador y verifica que pasan por el rodillo encolado. Regula la tensión del plegado según la numeración del hilo. Controla la urdida vigilando que los hilos se enrollan en paralelo. Manipula el plegador evitando riesgos y posiciones forzadas. Registra los datos obtenidos de las operaciones de urdido y plegado.</i>
2	<i>Para preparar la urdimbre para iniciar el proceso de tejeduría de calada, monta las bobinas de hilo en la fileta del urdidor, ajusta la velocidad del mismo sin verificar la tensión de las fajas. Comprueba que los metros urdidos en la primera faja coinciden con las especificaciones de la orden de fabricación. Programa el número de vueltas para urdir cada faja al finalizar la primera vuelta. No comprueba la coincidencia del ancho del plegador con el ancho de la urdimbre, coloca el inicio del hilo de las fajas en el plegador sin verificar que pasan por el rodillo encolado. Regula la tensión del plegado según la numeración del hilo. Controla la urdida vigilando que los hilos se enrollan en paralelo. Manipula el plegador pero no evita riesgos y posiciones forzadas. No registra los datos obtenidos de las operaciones de urdido y plegado.</i>
1	<i>No prepara la urdimbre para iniciar el proceso de tejeduría de calada.</i>

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

Escala B

4	<i>Para alimentar el telar en el proceso de preparación de tejeduría de calada, selecciona los lizos según el tejido especificado en la orden de fabricación. Realiza el repase enhebrando el hilo por el ojo de la aguja de cada lizo. Realiza el remetido haciendo pasar los hilos de la urdimbre por las palletas del peine del telar, según el orden establecido, calcula los hilos que hay que introducir por cada palleta adaptando el ancho final del tejido. Peina los hilos y comprueba que quedan perfectamente desenredados. Verifica la coincidencia de la posición de los hilos con el dibujo proporcionado. Coloca la máquina de atado sobre el carro, controla la salida de los hilos, anuda los hilos del plegador en la urdimbre del telar y retira el carro evitando dañar las urdimbres anudadas. Registra los datos obtenidos de la operación de atado.</i>
3	<i>Para alimentar el telar en el proceso de preparación de tejeduría de calada, selecciona los lizos según el tejido especificado en la orden de fabricación. Realiza el repase enhebrando el hilo por el ojo de la aguja de cada lizo. Realiza el remetido haciendo pasar los hilos de la urdimbre por la palletas del peine del telar, según la cantidad y el orden establecidos y adapta el ancho final del tejido. Peina los hilos y comprueba que quedan desenredados. Coloca la máquina de atado sobre el carro, controla la salida de los hilos, anuda los hilos del plegador en la urdimbre del telar y retira el carro. Registra los datos obtenidos de la operación de atado.</i>

2	<i>Para alimentar el telar en el proceso de preparación de tejeduría de calada, selecciona los lizos según el tejido especificado en la orden de fabricación Realiza el repase enhebrando el hilo por el ojo de la aguja de cada lizo. Realiza el remetido haciendo pasar los hilos de la urdimbre por la palletas del peine del telar, sin tener en cuenta la cantidad ni el orden, y no adapta el ancho final del tejido. Peina los hilos sin comprobar que quedan desenredados. Coloca la máquina de atado sobre el carro, controla la salida de los hilos, anuda los hilos del plegador en la urdimbre del telar y retira el carro. No registra los datos obtenidos de la operación de atado.</i>
1	<i>No alimenta el telar en el proceso de preparación de tejeduría de calada.</i>

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

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

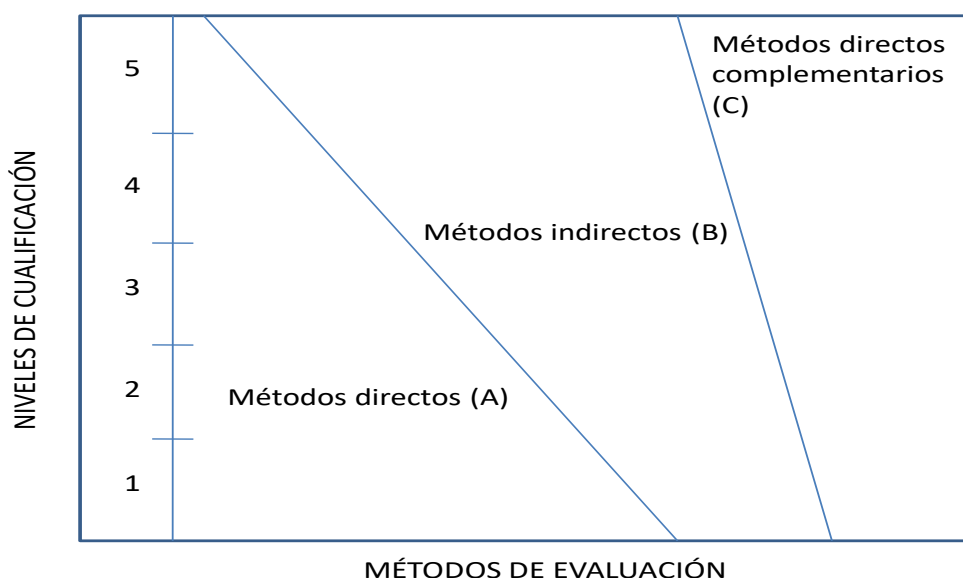
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- Entrevista profesional estructurada (C).
- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).

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 el proceso de preparación del proceso de tejeduría de calada, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en los elementos de la competencia considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 2 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

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

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

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

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

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Utilizar al menos dos tipos distintos de hilos de diferente numeración, composición o tipo.
 - Se dispondrá de las herramientas necesarias para facilitar la preparación del telar, tales como utensilios de medición, corte, transporte u otros.