



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP2873_2: Realizar operaciones de producción de hilatura de
fibra larga”**

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 competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP2873_2: Realizar operaciones de producción de hilatura de fibra larga.

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 realizar el proceso de hilatura de fibra larga, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización., y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización

1. Reconocer las materias primas y los productos en los procesos de producción de hilaturas de fibra larga, identificando los datos y características técnicas de los mismos y de las máquinas y

herramientas para su fabricación, distinguiendo los tratamientos y acabados y conservando el producto en todas sus etapas de producción y almacenamiento.

- 1.1 La información sobre materias primas incluida en las fichas técnicas de producción de hilaturas de fibra larga se interpretan, comparando los datos que éstas contienen para asegurar que corresponden a las materias textiles a procesar.
- 1.2 La información referente a maquinaria y herramientas incluida en las fichas técnicas de producción de hilatura de fibra larga se interpretan, comparando los datos que éstas indican con las máquinas y herramientas previstas, para asegurar que son capaces de efectuar los procesos productivos necesarios para obtener los productos especificados en la ficha técnica.
- 1.3 Los tratamientos y productos químicos a utilizar sobre las materias textiles se diferencian, teniendo en cuenta su naturaleza y características, para obtener los resultados requeridos en cada uno de los casos.
- 1.4 Los productos de hilaturas de fibra larga se conservan, en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición, comprobando que se ajustan a los requisitos de producción.

2. Realizar operaciones de mezclado de fibras, agrupando los diferentes tipos de materia (composiciones, grosores, longitudes, entre otras) para obtener la homogeneidad, facilitando el proceso de hilatura de fibra larga.

- 2.1 Los tipos de fibras se preparan, organizándolas por capas en la sala de mezclas, adicionando los productos indicados en la hoja de ruta (lubricantes, agua, aditivos, entre otros) para iniciar el proceso de mezclado.
- 2.2 Las fibras se mezclan, obteniendo una composición homogénea, comprobando y detectando posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros).
- 2.3 El funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado se comprueba, evitando posibles atascos, asegurando la mezcla y la asimilación productos adicionados.
- 2.4 El producto, una vez reposada la mezcla, se coteja con lo establecido en la hoja de ruta, trasladándolo a los cuartos de preparado, para su transformación en la carda.
- 2.5 Los datos obtenidos en el proceso de mezcla se registran, cumplimentando la hoja de ruta.

3. Realizar el proceso de cardado de las fibras para la obtención de las mechas, vigilando su paso por los puntos de cardaje.

- 3.1 Los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado (entradores, gran tambor, trabajador, limpiador, entre otros) se ajustan, teniendo en cuenta la velocidad, sentido de giro, sentido de las púas y galgaje de

los elementos de trabajo, facilitando las operaciones de transporte y cardado.

- 3.2 El paso de la materia por las distintas cardas (carda abridora, carda repasadora y carda mechera) se verifica, comprobando su limpieza, homogeneización, paralelismo y estiramiento, preparándola para alimentar a la continua de hilar.
- 3.3 El peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de la carda se comprueban, asegurando su homogeneidad.
- 3.4 Las mechas se colocan en los carros, preparándolas para su disposición en la fileta de la continua de hilar, colocando las cintas en botes en el proceso de regulación.
- 3.5 Los datos obtenidos en el proceso de cardado se registran, cumplimentando la hoja de ruta.

4. Realizar el proceso de repeinaje para regular el peso de la materia compuesta de fibras textiles, obteniendo la cinta con el grueso requerido para facilitar el proceso de hilatura de fibra larga.

- 4.1 El paso por los "guill intersecting" (máquina de doble peine) de la materia obtenida de los procesos de cardado y de peinado se controla, asegurando el mezclado y homogeneización, repitiendo el proceso tantas veces como esté dispuesto en la ficha técnica.
- 4.2 La materia preparada en los "guills", en la sección del repeinaje, se pasa por las máquinas peinadoras, asegurando la eliminación de fibras largas, "neps" (fibras enredadas) y materias de vegetales, entre otros.
- 4.3 La materia mezclada y peinada se comprueba, disponiéndola para iniciar el proceso de preparación de hilatura de fibra larga.
- 4.4 Los datos obtenidos en el proceso de repeinado se registran cumplimentando la hoja de ruta.

5. Realizar el proceso de preparación en grueso y en fino, mezclando, homogeneizando y regularizando el peso de la materia, obteniendo la cinta con el grueso requerido en la ficha de fabricación.

- 5.1 La preparación en grueso se controla, asegurando el paso de las mechas de materia o sus mezclas por una serie de "guills", comprobando el doblado, el estirado y la homogenización de la materia.
- 5.2 La materia obtenida, preparada en grueso, se dispone en contenedores cilíndricos de grandes dimensiones, asegurando su enrollamiento.
- 5.3 La materia se pasa por la mechera, para la preparación en fino, comprobando el estiraje y afinando la mecha.
- 5.4 El peso y la longitud de la mecha preparada en fino se comprueba, cotejando los datos reflejados en la hoja de ruta, disponiéndola en bobinas para facilitar el siguiente proceso.
- 5.5 Los datos obtenidos en el proceso de preparación se registran, cumplimentando la hoja de ruta.

6. *Hilar la mecha preparada en fino, produciendo el hilo, obteniendo el número requerido en la hoja de ruta.*

- 6.1 Las bobinas obtenidas en la mechera se cuelgan a lo largo de la fileta de la continua de hilar, enhebrándolas y disponiendo la máquina para el inicio del proceso de hilado.
- 6.2 El proceso del hilado se controla en la continua de hilar, comprobando la formación del hilo, su estiraje y torsión.
- 6.3 El proceso del hilado a través de la “selfactina” o mula de hilar se controla, comprobando la formación del hilo, su estiraje y torsión.
- 6.4 El hilo resultante se dispone en husadas, comprobando la coincidencia del número con los datos de hoja de ruta.
- 6.5 Los datos obtenidos en el proceso de hilado se registran, cumplimentando la hoja de ruta.

7. *Realizar los procesos de bobinado y retorcido, considerando su resistencia, para obtener el hilo a varios cabos.*

- 7.1 Las husadas se vaporizan en la autoclave, comprobando la fijación de la torsión del hilo.
- 7.2 Las husadas se distribuyen en el cargador de la bobinadora, comprobando el paso automático por los cabezales del bobinado.
- 7.3 El purgado se controla en el proceso de bobinado, comprobando la eliminación de las posibles impurezas residuales del hilo (restos vegetales, “neps”, hilos gruesos, entre otros), controlando la disposición en conos del hilo resultante de la bobinadora.
- 7.4 Las bobinas se preparan para realizar el retorcido, distribuyendo los conos del bobinado en la fileta del reunido.
- 7.5 El paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado se controla, asegurando la fijación de la retorsión, obteniendo el hilo preparado para la tejeduría.
- 7.6 Los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido se registran, cumplimentando la hoja de ruta.

8. *Realizar operaciones de acabado a la hilatura, obteniendo hilos teles como a varios cabos, purgados, gaseados, encerados, vaporizados entre otros, sin impurezas, embobinándolo en conos.*

- 8.1 Los órganos de trabajo de las máquinas (fileta, purgadores, temperaturas, entre otros) se ajustan, teniendo en cuenta la velocidad de los órganos operativos, cantidad de parafina a depositar, defectos a eliminar, tiempo de vaporizado, entre otros y según los parámetros técnicos de los equipos.
- 8.2 Los hilos preparados se colocan, sobre la fileta o en el soporte de la máquina seleccionada, asegurando su paso por esta, comprobando la retorsión o parámetros para la obtención del hilo.
- 8.3 Los datos obtenidos en el proceso de acabado de hilatura se registran, cumplimentando la hoja de ruta.

- 8.4 El paso del hilo obtenido por el proceso se comprueba, cerciorándose de la eliminación de defectos e impurezas originadas durante el proceso de hilatura.

9. *Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en la producción de hilatura de fibra larga, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.*

- 9.1 El Plan de prevención de riesgos se consulta, identificando los derechos y deberes de las personas empleadas y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección en la producción de hilatura de fibra larga.
- 9.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga se comprueban, cerciorándose de que están en condiciones de uso, que corresponden a la actividad desarrollada y que están señalizados, de acuerdo con las medidas preventivas establecidas en la evaluación de riesgos.
- 9.3 Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de hilatura de fibra larga se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.
- 9.4 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de producción de hilatura de fibra larga y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, se mantienen, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades.
- 9.5 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de producción de hilatura de fibra larga, y sus respectivos equipos e instalaciones, se limpian de forma programada, manteniéndolos en condiciones higiénicas, eliminando con rapidez los residuos, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales para evitar que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.
- 9.6 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra larga se practica, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el Plan de emergencia de la empresa.

10. *Actuar según el Plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.*

- 10.1 El Plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga se interpreta, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.
- 10.2 Las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento y reciclaje de residuos en la producción de hilatura de fibra larga se identifican, tomando las medidas

correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.

- 10.3 Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga se manipulan, extremando las precauciones en cuanto a la protección de la salud individual, identificando cada producto y siguiendo las pautas establecidas en el Plan de protección medioambiental para evitar los riesgos de contaminación.
- 10.4 Las incidencias producidas en relación con los productos y aditivos, así como fugas o vertidos de líquidos u otras sustancias contaminantes en la producción de hilatura de fibra larga se palían, actuando según las indicaciones del Plan de protección medioambiental, comunicando dicha incidencia al departamento de coordinación de protección medioambiental y registrándola en el documento de gestión de incidencias medioambientales.
- 10.5 Los residuos y restos generados en la producción de hilatura de fibra larga se trata, reciclándolos en los contenedores y depósitos designados para cada tipo de materiales y sustancias, registrando las cantidades y tipos en el documento de generación y tratamiento de residuos.
- 10.6 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación, así como almacenes y zonas de depósitos de residuos, de los lugares de trabajo de producción de hilatura de fibra larga se mantienen, permaneciendo señalizados, comprobando el nivel de cantidad de residuos y comunicando su estado para su tratamiento y reciclaje.

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 **ECP2873_2: Realizar operaciones de producción de hilatura de fibra larga**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

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:

1.2. 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 realizaciones profesionales 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 “ECP2873_2: Realizar operaciones de producción de hilatura de fibra larga”, 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 Realizar operaciones de producción de hilatura de fibra larga, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1.** Realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras.
- 2.** Realizar el proceso de repeinaje y el proceso de preparación.
- 3.** Hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura.
- 4.** Actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.

- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- 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.

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	Indicadores de desempeño competente
<i>Rigor para realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras.</i>	- Preparación y mezcla de los tipos de fibras. - Comprobación del funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado. - Cotejo del producto, una vez reposada la mezcla. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de mezcla. - Ajuste de los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado. - Verificación el paso de la materia por las distintas cardas. - Comprobación del peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de la carda. - Colocación de las mechas. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de cardado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Eficacia para realizar el proceso de repeinaje y el proceso de preparación.</i>	- Control del paso por los "guill intersecting". - Paso por las máquinas peinadoras, la materia preparada en los "guills", en la sección del repeinaje. - Comprobación de la materia mezclada y peinada. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de repeinado. - Control de la preparación en grueso. - Disposición en contenedores cilíndricos de la materia obtenida. - Comprobación del peso y la longitud de la mecha preparada en fino.

	- Registro de los datos obtenidos en el proceso. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Rigor para hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura.</i>	- Cuelgue a lo largo de la fileta de la continua de hilar, las bobinas obtenidas en la mechera. - Control en la continua de hilar, el proceso hilado. - Control del proceso el hilado. - Control del proceso el hilado a través de la "selfactina" o mula de hilar. - Disposición el hilo resultante. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de hilado. - Vaporización de las husadas en la autoclave. - Distribución de las husadas en el cargador de la bobinadora. - Control en el proceso de bobinado el purgado. - Preparación de las bobinas. - Control del paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido. - Ajuste de los órgano de trabajo de las máquinas. - Colocación de los hilos preparados. - Registro de los datos obtenidos. - Comprobación del paso del hilo obtenido por el proceso. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Exhaustividad para actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura.</i>	- Interpretación del plan de prevención de riesgos. - Comprobación de los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga. - Comunicación de las averías o anomalías. - Mantenimiento de las zonas de paso. - Limpieza de forma programada de los lugares de trabajo. - Practicidad en el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra larga. - Interpretación del plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga. - Identificación de las etiquetas de los productos. - Manipulación de productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga. - Tratamiento de los residuos.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A

4	<i>Para realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras, comprueba el funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado. Coteja el producto, una vez reposada la mezcla. Registra los datos obtenidos en el proceso de mezcla. Ajusta los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado. Verifica el paso de la materia por las distintas cardas. Comprueba el peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de las carda. Coloca las mechas y registra los datos obtenidos en el proceso de cardado.</i>
3	<i>Para realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras, comprueba el funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado. Coteja el producto, una vez reposada la mezcla. Registra los datos obtenidos en el proceso de mezcla. Ajusta los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado. Verifica el paso de la materia por las distintas cardas. Comprueba el peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de las carda. Coloca las mechas y registra los datos obtenidos en el proceso de cardado. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras, comprueba el funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado. Coteja el producto, una vez reposada la mezcla. Registra los datos obtenidos en el proceso de mezcla. Ajusta los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado. Verifica el paso de la materia por las distintas cardas. Comprueba el peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de las carda. Coloca las mechas y registra los datos obtenidos en el proceso de cardado. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras.</i>

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

Escala B

4 

	Para realizar el proceso de repeinaje y el proceso de preparación, controla el paso por los "guill intersecting". Realiza el paso por las máquinas peinadoras, la materia preparada en los "guills", en la sección del repeinaje. Comprueba la materia mezclada y peinada. Registra los datos obtenidos en el proceso de repeinado. Controla la preparación en grueso y dispone en contenedores cilíndricos de la materia obtenida. Comprueba el peso y la longitud de la mecha preparada en fino. Registra los datos obtenidos en el proceso.
3	Para realizar el proceso de repeinaje y el proceso de preparación, controla el paso por los "guill intersecting". Realiza el paso por las máquinas peinadoras, la materia preparada en los "guills", en la sección del repeinaje. Comprueba la materia mezclada y peinada. Registra los datos obtenidos en el proceso de repeinado. Controla la preparación en grueso y dispone en contenedores cilíndricos de la materia obtenida. Comprueba el peso y la longitud de la mecha preparada en fino. Registra los datos obtenidos en el proceso. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.
2	Para realizar el proceso de repeinaje y el proceso de preparación, controla el paso por los "guill intersecting". Realiza el paso por las máquinas peinadoras, la materia preparada en los "guills", en la sección del repeinaje. Comprueba la materia mezclada y peinada. Registra los datos obtenidos en el proceso de repeinado. Controla la preparación en grueso y dispone en contenedores cilíndricos de la materia obtenida. Comprueba el peso y la longitud de la mecha preparada en fino. Registra los datos obtenidos en el proceso. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.
1	No realiza el proceso de repeinaje ni el proceso de preparación.

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

Escala C

4	Para hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura, cuelga a lo largo de la fileta e la continua de hilar, las bobinas obtenidas en la mechera. Controla en la continua de hilar, el proceso hilado y el mismo, a través de la "selfactina" o mula de hilar. Dispone el hilo resultante, registrando los datos obtenidos en el proceso de hilado. Vaporiza las husadas en la autoclave, distribuyéndolas en el cargador de la bobinadora. Controla en el proceso de bobinado el purgado, y prepara las bobinas. Controla el paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado. Registra los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido, ajustando los órganos de trabajo de las máquinas. Coloca los hilos preparados, registrando los datos obtenidos. Comprueba el paso del hilo obtenido por el proceso.
3	Para hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura, cuelga a lo largo de la fileta e la continua de hilar, las bobinas obtenidas en la mechera. Controla en la continua de hilar, el proceso hilado y el mismo, a través de la "selfactina" o mula de hilar. Dispone el hilo resultante, registrando los datos obtenidos en el proceso de hilado. Vaporiza las husadas en la autoclave, distribuyéndolas en el cargador de la bobinadora. Controla en el proceso de bobinado el purgado, y prepara las bobinas. Controla

	el paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado. Registra los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido, ajustando los órganos de trabajo de las máquinas. Coloca los hilos preparados, registrando los datos obtenidos. Comprueba el paso del hilo obtenido por el proceso. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura, cuelga a lo largo de la fileta e la continua de hilar, las bobinas obtenidas en la mechera. Controla en la continua de hilar, el proceso hilado y el mismo, a través de la "selfactina" o mula de hilar. Dispone el hilo resultante, registrando los datos obtenidos en el proceso de hilado. Vaporiza las husadas en la autoclave, distribuyéndolas en el cargador de la bobinadora. Controla en el proceso de bobinado el purgado, y prepara las bobinas. Controla el paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado. Registra los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido, ajustando los órganos de trabajo de las máquinas. Coloca los hilos preparados, registrando los datos obtenidos. Comprueba el paso del hilo obtenido por el proceso. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No hila la mecha, no prepara los procesos de bobinado y retorcido ni operaciones de acabado a la hilatura.</i>

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

Escala D

4	<i>Para actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura, interpreta el plan de prevención de riesgos. Comprueba los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga. Comunica las averías o anomalías, manteniendo las zonas de paso. Limpia de forma programada los lugares de trabajo. Practica el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra larga. Interpreta el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga. Identifica las etiquetas de los productos y manipula los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga y por último, trata los residuos.</i>
3	Para actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura, interpreta el plan de prevención de riesgos. Comprueba los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga. Comunica las averías o anomalías, manteniendo las zonas de paso. Limpia de forma programada los lugares de trabajo. Practica el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra larga. Interpreta el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga. Identifica las etiquetas de los productos y manipula los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga y por último, trata los residuos. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura, interpreta el plan de prevención de riesgos. Comprueba los Equipos de</i>

	<i>Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga. Comunica las averías o anomalías, manteniendo las zonas de paso. Limpia de forma programada los lugares de trabajo. Practica el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra larga. Interpreta el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga. Identifica las etiquetas de los productos y manipula los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga y por último, trata los residuos. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No actúa según el plan de seguridad y salud ni según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura.</i>

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

1.2.2. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para Realizar operaciones de producción de hilatura de fibra larga, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

5. Realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras.
6. Realizar el proceso de repeinaje y el proceso de preparación.
7. Hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura.
8. Actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.

- 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.

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Rigor para realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras.</i>	- Preparación y mezcla de los tipos de fibras. - Comprobación del funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado. - Cotejo del producto, una vez reposada la mezcla. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de mezcla. - Ajuste de los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado. - Verificación el paso de la materia por las distintas cardas. - Comprobación del peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de la carda. - Colocación de las mechas. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de cardado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Eficacia para realizar el proceso de peineaje y el proceso de preparación.</i>	- Control del paso por los "guill intersecting". - Paso por las máquinas peinatoras, la materia preparada en los "guills", en la sección del peineaje. - Comprobación de la materia mezclada y peinada. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de peineado. - Control de la preparación en grueso. - Disposición en contenedores cilíndricos de la materia obtenida. - Comprobación del peso y la longitud de la mecha preparada en fino. - Registro de los datos obtenidos en el proceso.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Rigor para hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura.</i>	- Cuelgue a lo largo de la fileta de la continua de hilar, las bobinas obtenidas en la mechera. - Control en la continua de hilar, el proceso hilado. - Control del proceso el hilado. - Control del proceso el hilado a través de la "selfactina" o mula de hilar. - Disposición el hilo resultante. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de hilado. - Vaporización de las husadas en la autoclave. - Distribución de las husadas en el cargador de la bobinadora. - Control en el proceso de bobinado el purgado. - Preparación de las bobinas. - Control del paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado. - Registro de los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido. - Ajuste de los órgano de trabajo de las máquinas. - Colocación de los hilos preparados. - Registro de los datos obtenidos. - Comprobación del paso del hilo obtenido por el proceso. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Exhaustividad para actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura.</i>	- Interpretación del plan de prevención de riesgos. - Comprobación de los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga. - Comunicación de las averías o anomalías. - Mantenimiento de las zonas de paso. - Limpieza de forma programada de los lugares de trabajo. - Practicidad en el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra larga. - Interpretación del plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga. - Identificación de las etiquetas de los productos. - Manipulación de productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga. - Tratamiento de los residuos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>

Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.	
El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental	

Escala A

4	<i>Para realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras, comprueba el funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado. Coteja el producto, una vez reposada la mezcla. Registra los datos obtenidos en el proceso de mezcla. Ajusta los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado. Verifica el paso de la materia por las distintas cardas. Comprueba el peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de las carda. Coloca las mechas y registra los datos obtenidos en el proceso de cardado.</i>
3	<i>Para realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras, comprueba el funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado. Coteja el producto, una vez reposada la mezcla. Registra los datos obtenidos en el proceso de mezcla. Ajusta los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado. Verifica el paso de la materia por las distintas cardas. Comprueba el peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de las carda. Coloca las mechas y registra los datos obtenidos en el proceso de cardado. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras, comprueba el funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado. Coteja el producto, una vez reposada la mezcla. Registra los datos obtenidos en el proceso de mezcla. Ajusta los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado. Verifica el paso de la materia por las distintas cardas. Comprueba el peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de las carda. Coloca las mechas y registra los datos obtenidos en el proceso de cardado. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza operaciones de mezclados y procesos de cardado de las fibras.</i>

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

Escala B

4	<i>Para realizar el proceso de repeinaje y el proceso de preparación, controla el paso por los "guill intersecting". Realiza el paso por las máquinas peinadoras, la materia preparada en los "guills", en la sección del repeinaje. Comprueba la materia mezclada y peinada. Registra los datos obtenidos en el proceso de repeinado. Controla la preparación en grueso y dispone en contenedores cilíndricos de la</i>
---	--

	<i>materia obtenida. Comprueba el peso y la longitud de la mecha preparada en fino. Registra los datos obtenidos en el proceso.</i>
3	<i>Para realizar el proceso de repeinaje y el proceso de preparación, controla el paso por los "guill intersecting". Realiza el paso por las máquinas peinadoras, la materia preparada en los "guills", en la sección del repeinaje. Comprueba la materia mezclada y peinada. Registra los datos obtenidos en el proceso de repeinado. Controla la preparación en grueso y dispone en contenedores cilíndricos de la materia obtenida. Comprueba el peso y la longitud de la mecha preparada en fino. Registra los datos obtenidos en el proceso. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar el proceso de repeinaje y el proceso de preparación, controla el paso por los "guill intersecting". Realiza el paso por las máquinas peinadoras, la materia preparada en los "guills", en la sección del repeinaje. Comprueba la materia mezclada y peinada. Registra los datos obtenidos en el proceso de repeinado. Controla la preparación en grueso y dispone en contenedores cilíndricos de la materia obtenida. Comprueba el peso y la longitud de la mecha preparada en fino. Registra los datos obtenidos en el proceso. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza el proceso de repeinaje ni el proceso de preparación.</i>

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

Escala C

4	<i>Para hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura, cuelga a lo largo de la fileta e la continua de hilar, las bobinas obtenidas en la mechera. Controla en la continua de hilar, el proceso hilado y el mismo, a través de la "selfactina" o mula de hilar. Dispone el hilo resultante, registrando los datos obtenidos en el proceso de hilado. Vaporiza las husadas en la autoclave, distribuyéndolas en el cargador de la bobinadora. Controla en el proceso de bobinado el purgado, y prepara las bobinas. Controla el paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado. Registra los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido, ajustando los órganos de trabajo de las máquinas. Coloca los hilos preparados, registrando los datos obtenidos. Comprueba el paso del hilo obtenido por el proceso.</i>
3	<i>Para hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura, cuelga a lo largo de la fileta e la continua de hilar, las bobinas obtenidas en la mechera. Controla en la continua de hilar, el proceso hilado y el mismo, a través de la "selfactina" o mula de hilar. Dispone el hilo resultante, registrando los datos obtenidos en el proceso de hilado. Vaporiza las husadas en la autoclave, distribuyéndolas en el cargador de la bobinadora. Controla en el proceso de bobinado el purgado, y prepara las bobinas. Controla el paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado. Registra los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido, ajustando los órganos de trabajo de las máquinas. Coloca los hilos preparados, registrando los datos obtenidos. Comprueba el</i>

	paso del hilo obtenido por el proceso. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para hilar la mecha, preparar los procesos de bobinado y retorcido y operaciones de acabado a la hilatura, cuelga a lo largo de la fileta e la continua de hilar, las bobinas obtenidas en la mechera. Controla en la continua de hilar, el proceso hilado y el mismo, a través de la "selfactina" o mula de hilar. Dispone el hilo resultante, registrando los datos obtenidos en el proceso de hilado. Vaporiza las husadas en la autoclave, distribuyéndolas en el cargador de la bobinadora. Controla en el proceso de bobinado el purgado, y prepara las bobinas. Controla el paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado. Registra los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido, ajustando los órganos de trabajo de las máquinas. Coloca los hilos preparados, registrando los datos obtenidos. Comprueba el paso del hilo obtenido por el proceso. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No hila la mecha, no prepara los procesos de bobinado y retorcido ni operaciones de acabado a la hilatura.</i>

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

Escala D

4	<i>Para actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura, interpreta el plan de prevención de riesgos. Comprueba los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga. Comunica las averías o anomalías, manteniendo las zonas de paso. Limpia de forma programada los lugares de trabajo. Practica el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra larga. Interpreta el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga. Identifica las etiquetas de los productos y manipula los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga y por último, trata los residuos.</i>
3	Para actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura, interpreta el plan de prevención de riesgos. Comprueba los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga. Comunica las averías o anomalías, manteniendo las zonas de paso. Limpia de forma programada los lugares de trabajo. Practica el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra larga. Interpreta el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga. Identifica las etiquetas de los productos y manipula los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga y por último, trata los residuos. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para actuar según el plan de seguridad y salud y según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura, interpreta el plan de prevención de riesgos. Comprueba los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga. Comunica las averías o anomalías, manteniendo las zonas de paso. Limpia de forma programada los lugares de trabajo. Practica el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra</i>

1	<i>larga. Interpreta el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga. Identifica las etiquetas de los productos y manipula los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga y por último, trata los residuos. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
	<i>No actúa según el plan de seguridad y salud ni según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura.</i>

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

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

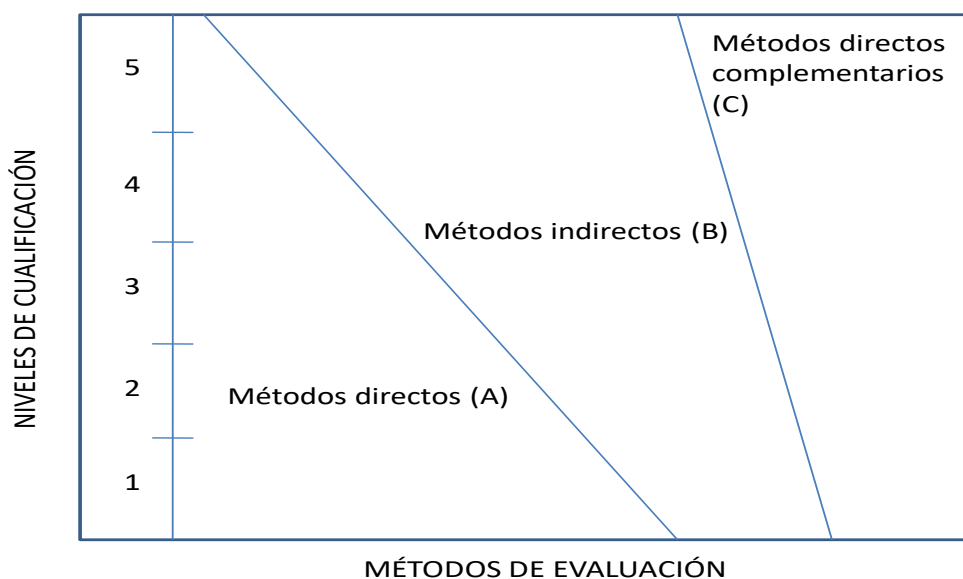
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel del Estándar de Competencias Profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural,

entre otras. 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 Realizar el proceso de hilatura de fibra larga, 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 del 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 las realizaciones profesionales 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 o una 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 psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, 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 prueba se planteará sobre un

contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de 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.