



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP2874_2: Realizar operaciones de producción de textiles no
tejidos fieltro natural”**

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 ECP2874_2: Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos fieltro natural.

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 operaciones de producción de textiles no tejidos fieltro natural, 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 fieltro natural, 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 fieltro natural 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 fieltro natural 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 fieltro natural se conservan, en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición, comprobando que se ajustan a los requisitos de producción.

2. Preparar las fibras de procedencia animal para la fabricación de fieltro natural, adicionando productos químicos y verificando la apertura y mezclada para obtener su homogeneidad.

- 2.1 Los componentes de la mezclada se comprueban, en la orden de fabricación, retirando del almacén de materias primas las cantidades necesarias de los mismos según la formulación.
- 2.2 Los tipos de fibras de procedencia animal se preparan, por capas o por alternancia de balas en la sala de mezclas, según la formulación indicada en la orden de producción, adicionando los productos y siguiendo las instrucciones para cargar las abridoras.
- 2.3 El proceso de preparación de fibras se controla, verificando los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros).
- 2.4 Las características de las fibras preparadas para abrir y mezclar se verifican, cotejándolas con la orden de fabricación, comprobando su preparación y determinando el silo para almacenar la mezclada.
- 2.5 Los conductos del transporte neumático se configuran, en función del recorrido hasta el silo y de la naturaleza de las fibras, asegurando el traslado de la fibra abierta y mezclada para su almacenaje.
- 2.6 El flujo de fibras se controla, tanto en la abridora como en el silo, comprobando que no haya acumulaciones ni atascos.
- 2.7 La apertura de fibras se verifica, en el silo o a la entrada de la carda, para detectar copos de fibras apelmazadas, y en su caso se averigua la causa, solucionando o reprocesándolas si fuera necesario.
- 2.8 Los datos obtenidos en la preparación del proceso de fabricación de fieltro natural se registran, cumplimentando la orden de fabricación,

para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin de la preparación.

3. *Controlar el proceso de cardado de fibras animales, comprobando su paralelización y yuxtaposición, así como la homogeneidad del velo de carda, para facilitar el proceso de fabricación del fieltro natural.*

- 3.1 Los conductos del transporte neumático se configuran, en función del recorrido hasta la carda y de la naturaleza la fibra abierta y mezclada, asegurando su traslado.
- 3.2 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.
- 3.3 Los estirajes de la carda se configuran, actuando sobre sus órganos operativos (engranajes, caja Norton, variadores mecánicos, variadores electrónicos, entre otros), consiguiendo la densidad solicitada en la orden de fabricación.
- 3.4 La alimentación de la carda se controla, verificando su flujo y que no existan acumulaciones ni atascos.
- 3.5 El velo de carda obtenido se comprueba a la salida del proceso, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos.
- 3.6 La paralelización de fibras se controla, asegurando la no existencia de grumos o fibras apelmazadas.
- 3.7 Las fibras mal abiertas se subsanan aumentando la velocidad del cilindro abridor o, si fuera necesario, reprocesando el velo con grumos.
- 3.8 Los datos obtenidos en el proceso de cardado se registran cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.

4. *Controlar la superposición de velos de carda, configurando los elementos que intervienen en las operaciones de blaminado, obteniendo la densidad y homogeneidad en función del fieltro, según especificaciones de la orden de fabricación.*

- 4.1 La alimentación del blamir se regula, sincronizando la entrada del velo de la carda con la salida de la napa o colchón.
- 4.2 El desplazamiento lateral de vaivén del blamir se configura, en función del ancho del no tejido de fieltro especificado en la orden de fabricación.
- 4.3 El flujo de velos se controla, comprobando que no existan acumulaciones ni atascos.
- 4.4 El colchón obtenido se comprueba a la salida del blamir, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos, cotejando el ancho y el grosor.
- 4.5 El colchón resultante, en caso de requerir menos densidad, se somete al proceso de estiramiento, pasando por el tren de estiraje, ajustándolo en función a la densidad solicitada.

- 4.6 Los datos obtenidos en el proceso de blaminado se registran, cumplimentando la orden de fabricación comunicando al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.

5. *Controlar el proceso de enfieltado, verificando la compactación y la cohesión de las fibras animales para crear fieltros naturales.*

- 5.1 El colchón de tejidos y fibras obtenido del blaminado se somete a la acción de vapor, comprobando la humedad, para obtener el colchón preenfieltado.
- 5.2 El colchón preenfieltado se somete a la presión provocada por rodillos giratorios en medio húmedo y caliente, estableciendo el tiempo en función del tipo de enfieltado solicitado en la orden de fabricación.
- 5.3 El fieltro obtenido se seca, en la cámara de secado o mediante rodillos calefactados, comprobando la humedad a la salida.
- 5.4 El producto final se referencia, colocando la etiqueta identificativa (artículo, composición, tamaño, lote, entre otros).
- 5.5 El producto final se procesa, envasándolo para su protección y almacenamiento según la orden de fabricación.
- 5.6 Los datos obtenidos en el proceso de enfieltado se registran, cumplimentando la orden de fabricación comunicando al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.

6. *Actuar según el Plan de seguridad y salud de la empresa en la producción de fieltro natural, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.*

- 6.1 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 fieltro natural.
- 6.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de fieltro natural 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
- 6.3 Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de fieltro natural se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.
- 6.4 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de producción de fieltro natural 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.
- 6.5 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de producción de fieltro natural, 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.

- 6.6 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de fieltro natural 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.

7. Actuar según el Plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos fieltro natural, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

- 7.1 El Plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos fieltro natural se interpreta, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.
- 7.2 Las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento y reciclaje de residuos en la producción de textiles no tejidos fieltro natural se identifican, tomando las medidas correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.
- 7.3 Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de textiles no tejidos fieltro natural 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.
- 7.4 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 textiles no tejidos fieltro natural 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.
- 7.5 Los residuos y restos generados en la producción de textiles no tejidos fieltro natural 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.

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 **ECP2874_2: Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos fieltro natural**. 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 “ECP2874_2: Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos fieltro natural”, 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 producir fieltro natural, cumpliendo la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1. Preparar las fibras de procedencia animal para la fabricación de fieltro natural.**
- 2. Controlar el proceso de cardado de fibras animales.**

3. Controlar la superposición de velos de carda.

4. Controlar el proceso de enfieltrado.

5. Actuar según el plan de seguridad y salud, y protección medioambiental.

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 en la preparación de las fibras de procedencia animal para la fabricación de fieltro natural.</i>	- Disposición de las cantidades de los componentes de la mezcla. - Preparación de fibras de procedencia animal. - Control de los posibles defectos en la preparación de fibras. - Verificación de las características de las fibras preparadas para abrir y mezclar. - Configuración de los conductos del transporte neumático. - Control del flujo de fibras en la abridora y en el silo. - Verificación de la apertura de fibras en el silo o a la entrada de la carda. - Registro de los datos de la preparación de fibras.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Eficacia en el control del proceso de cardado de fibras animales.</i>	- Configuración de los conductos del transporte neumático. - Ajuste de los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado. - Configuración de los estirajes de la carda. - Control de la alimentación de la carda. - Comprobación del velo de carda obtenido. - Control de la paralelización de fibras. - Subsanación de las fibras mal abiertas. - Registro de los datos del proceso de cardado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficacia en el control de la superposición de velos de carda en el blamir.</i>	- Regulación de la alimentación del blamir. - Configuración del desplazamiento lateral de vaivén del blamir. - Control del flujo de velos. - Comprobación del colchón obtenido a la salida del blamir. - Estiramiento del colchón resultante, en caso de requerir menos densidad. - Registro de los datos del proceso de blaminado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Eficacia en el control del proceso de enfieltrado.</i>	- Sometimiento del colchón obtenido del blaminado a la acción de vapor. - Sometimiento del colchón preenfieiltrado a la acción de presión. - Secado del fieltro obtenido. - Referenciado del producto final. - Envasado del producto final. - Registro de los datos del proceso de enfieltrado. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>
<i>Eficiencia para actuar según el plan de seguridad y salud, y protección medioambiental.</i>	- Interpretación del plan de riesgos. - Comprobación de los Equipos de Protección Individual (EPI).

	- Comunicación de las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de fieltro natural . - Mantenimiento de las zonas de paso. - Limpieza de los lugares de trabajo. - Práctica del entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de fieltro natural. - Identificación de las etiquetas de productos y aditivos. - Manipulación de Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de textiles no tejidos fieltro natural. - Tratamiento de los residuos y restos generados en la producción de textiles no tejidos fieltro natural. <i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</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>En la preparación de las fibras de procedencia animal para la fabricación de fieltro natural, comprueba los componentes de la mezclada en la orden de fabricación, disponiendo las cantidades necesarias de los mismos según la formulación. Prepara los tipos de fibras de procedencia animal por capas o por alternancia de balas en la sala de mezclas, según la formulación indicada, adicionando los productos y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación para cargar las abridoras. Controla el proceso de preparación de fibras, verificando los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros). Verifica las características de las fibras preparadas para abrir y mezclar en la orden de fabricación, comprobando su preparación. Configura los conductos del transporte neumático en función del recorrido hasta el silo y de la naturaleza de las fibras, asegurando el traslado de la fibra abierta y mezclada para su almacenaje. Controla el flujo de fibras, tanto en la abridora como en el silo, comprobando que no haya acumulaciones ni atascos. Verifica la apertura de fibras se en el silo o a la entrada de la carda, para detectar copos de fibras apelmazadas, y en su caso averigua la causa, solucionando o reprocesándolas si fuera necesario. Registra los datos obtenidos en la preparación del proceso de fabricación de fieltro natural, cumplimentando la orden de fabricación.</i>
3	<i>En la preparación de las fibras de procedencia animal para la fabricación de fieltro natural, comprueba los componentes de la mezclada en la orden de fabricación, disponiendo las cantidades necesarias de los mismos según la formulación. Prepara los tipos de fibras de procedencia animal por capas o por alternancia de balas en la sala de mezclas según la formulación indicada, adicionando los productos y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación para cargar las abridoras. Controla el proceso de preparación de fibras, verificando</i>

	los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros). Verifica las características de las fibras preparadas para abrir y mezclar en la orden de fabricación, comprobando su preparación. Configura los conductos del transporte neumático en función del recorrido hasta el silo y de la naturaleza de las fibras, asegurando el traslado de la fibra abierta y mezclada para su almacenaje. Controla el flujo de fibras, tanto en la abridora como en el silo, comprobando que no haya acumulaciones ni atascos. Verifica la apertura de fibras se en el silo o a la entrada de la carda, para detectar copos de fibras apelmazadas, y en su caso averigua la causa, solucionando o reprocesándolas si fuera necesario. Registra los datos obtenidos en la preparación del proceso de fabricación de fieltro natural, cumplimentando la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>En la preparación de las fibras de procedencia animal para la fabricación de fieltro natural, comprueba los componentes de la mezcla en la orden de fabricación, disponiendo las cantidades necesarias de los mismos según la formulación. Prepara los tipos de fibras de procedencia animal por capas o por alternancia de balas en la sala de mezclas según la formulación indicada, adicionando los productos y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación para cargar las abridoras. Controla el proceso de preparación de fibras, verificando los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros). Verifica las características de las fibras preparadas para abrir y mezclar en la orden de fabricación, comprobando su preparación. Configura los conductos del transporte neumático en función del recorrido hasta el silo y de la naturaleza de las fibras, asegurando el traslado de la fibra abierta y mezclada para su almacenaje. Controla el flujo de fibras, tanto en la abridora como en el silo, comprobando que no haya acumulaciones ni atascos. Verifica la apertura de fibras se en el silo o a la entrada de la carda, para detectar copos de fibras apelmazadas, y en su caso averigua la causa, solucionando o reprocesándolas si fuera necesario. Registra los datos obtenidos en la preparación del proceso de fabricación de fieltro natural, cumplimentando la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i>
1	<i>No prepara las fibras de procedencia animal para la fabricación de fieltro natural.</i>

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

Escala B

4	<i>En el control del proceso de cardado de fibras animales, configura los conductos del transporte neumático en función del recorrido hasta la carda y de la naturaleza la fibra abierta y mezclada, y asegura su traslado. Ajusta los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado (entradores, gran tambor, trabajador, limpiador, entre otros), 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. Configura los estirajes de la carda, actuando sobre sus órganos operativos (engranajes, caja Norton, variadores mecánicos, variadores electrónicos, entre otros) y consigue la densidad solicitada en la orden de fabricación, Controla la alimentación de la carda, verificando su flujo y que no existan acumulaciones ni atascos. Comprueba el velo de carda obtenido a la salida del proceso, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos. Controla la paralelización de fibras, asegurando la no existencia de grumos o fibras apelmazadas. Subsana las fibras mal abiertas, aumentando la velocidad del cilindro abridor, si fuera necesario, reprocesando el velo con grumos. Registra los datos obtenidos en el proceso de cardado, cumplimentando la orden de fabricación.</i>
3	

	En el control del proceso de cardado de fibras animales, configura los conductos del transporte neumático en función del recorrido hasta la carda y de la naturaleza la fibra abierta y mezclada, y asegura su traslado. Ajusta los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado (entradores, gran tambor, trabajador, limpiador, entre otros), 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. Configura los estirajes de la carda, actuando sobre sus órganos operativos (engranajes, caja Norton, variadores mecánicos, variadores electrónicos, entre otros) y consigue la densidad solicitada en la orden de fabricación, Controla la alimentación de la carda, verificando su flujo y que no existan acumulaciones ni atascos. Comprueba el velo de carda obtenido a la salida del proceso, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos. Controla la paralelización de fibras, asegurando la no existencia de grumos o fibras apelmazadas. Subsana las fibras mal abiertas, aumentando la velocidad del cilindro abridor, si fuera necesario, reprocesando el velo con grumos. Registra los datos obtenidos en el proceso de cardado, cumplimentando la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>En el control del proceso de cardado de fibras animales, configura los conductos del transporte neumático en función del recorrido hasta la carda y de la naturaleza la fibra abierta y mezclada, y asegura su traslado. Ajusta los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado (entradores, gran tambor, trabajador, limpiador, entre otros), 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. Configura los estirajes de la carda, actuando sobre sus órganos operativos (engranajes, caja Norton, variadores mecánicos, variadores electrónicos, entre otros) y consigue la densidad solicitada en la orden de fabricación, Controla la alimentación de la carda, verificando su flujo y que no existan acumulaciones ni atascos. Comprueba el velo de carda obtenido a la salida del proceso, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos. Controla la paralelización de fibras, asegurando la no existencia de grumos o fibras apelmazadas. Subsana las fibras mal abiertas, aumentando la velocidad del cilindro abridor, si fuera necesario, reprocesando el velo con grumos. Registra los datos obtenidos en el proceso de cardado, cumplimentando la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i>
1	No controla el proceso de cardado de fibras animales.

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

Escala C

4	<i>En el control de la superposición de velos de carda en el blamir, regula la alimentación del blamir, sincronizando la entrada del velo de la carda con la salida de la napa o colchón. Configura el desplazamiento lateral de vaivén del blamir en función del ancho del no tejido de fieltro especificado. Controla el flujo de velos, comprobando que no existan acumulaciones ni atascos. Comprueba el colchón obtenido a la salida del blamir, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos, cotejando el ancho y el grosor con las especificaciones establecidas. Somete el colchón resultante, en caso de requerir menos densidad, al proceso de estiramiento pasando por el tren de estiraje, ajustándolo en función a la densidad solicitada. Registra los datos obtenidos en el proceso de blaminado, cumplimentando la orden de fabricación.</i>
---	--

3	<i>En el control de la superposición de velos de carda en el blamir, regula la alimentación del blamir, sincronizando la entrada del velo de la carda con la salida de la napa o colchón. Configura el desplazamiento lateral de vaivén del blamir en función del ancho del no tejido de fieltro especificado. Controla el flujo de velos, comprobando que no existan acumulaciones ni atascos. Comprueba el colchón obtenido a la salida del blamir, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos, cotejando el ancho y el grosor con las especificaciones establecidas. Somete el colchón resultante, en caso de requerir menos densidad, al proceso de estiramiento pasando por el tren de estiraje, ajustándolo en función a la densidad solicitada. Registra los datos obtenidos en el proceso de blaminado, cumplimentando la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>En el control de la superposición de velos de carda en el blamir, regula la alimentación del blamir, sincronizando la entrada del velo de la carda con la salida de la napa o colchón. Configura el desplazamiento lateral de vaivén del blamir en función del ancho del no tejido de fieltro especificado. Controla el flujo de velos, comprobando que no existan acumulaciones ni atascos. Comprueba el colchón obtenido a la salida del blamir, verificando su densidad total, así como en el centro y en los extremos, cotejando el ancho y el grosor con las especificaciones establecidas. Somete el colchón resultante, en caso de requerir menos densidad, al proceso de estiramiento pasando por el tren de estiraje, ajustándolo en función a la densidad solicitada. Registra los datos obtenidos en el proceso de blaminado, cumplimentando la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i>
1	<i>No controla la superposición de velos de carda en el blamir.</i>

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

Escala D

4	<i>En el control del proceso de enfieltado, somete el colchón de tejidos y fibras obtenido al blaminadoBpor la acción de vapor, comprobando la humedad y obtiene el colchón preenfieltado. Somete al colchón preenfieltado a la presión provocada por rodillos giratorios en medio húmedo y caliente, estableciendo el tiempo en función del tipo de enfieltado solicitado en la orden de fabricación. Seca el fieltro obtenido en la cámara de secado o mediante rodillos calefactados, comprobando la humedad a la salida. Referencia el producto final, colocando la etiqueta identificativa (artículo, composición, tamaño, lote, entre otros). Procesa el producto final, envasándolo para su protección y almacenamiento según la orden de fabricación. Registra los datos obtenidos en el proceso de enfieltado, cumplimentando la orden de fabricación.</i>
3	<i>En el control del proceso de enfieltado, somete al colchón de tejidos y fibras obtenido del blaminado a la acción de vapor, comprobando la humedad y obtiene el colchón preenfieltado. Somete al colchón preenfieltado a la presión provocada por rodillos giratorios en medio húmedo y caliente, estableciendo el tiempo en función del tipo de enfieltado solicitado en la orden de fabricación. Seca el fieltro obtenido en la cámara de secado o mediante rodillos calefactados, comprobando la humedad a la salida. Referencia el producto final, colocando la etiqueta identificativa (artículo, composición, tamaño, lote, entre otros). Procesa el producto</i>

	<i>final, envasándolo para su protección y almacenamiento según la orden de fabricación. Registra los datos obtenidos en el proceso de enfieltrado, cumplimentando la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>En el control del proceso de enfieltrado, somete al colchón de tejidos y fibras obtenido del blaminado a la acción de vapor, comprobando la humedad y obtiene el colchón preenfieltrado. Somete al colchón preenfieltrado a la presión provocada por rodillos giratorios en medio húmedo y caliente, estableciendo el tiempo en función del tipo de enfieltrado solicitado en la orden de fabricación. Seca el fieltro obtenido en la cámara de secado o mediante rodillos calefactados, comprobando la humedad a la salida. Referencia el producto final, colocando la etiqueta identificativa (artículo, composición, tamaño, lote, entre otros). Procesa el producto final, envasándolo para su protección y almacenamiento según la orden de fabricación. Registra los datos obtenidos en el proceso de enfieltrado, cumplimentando la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i>
1	<i>No controla el proceso de enfieltrado.</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 del Estándar de Competencias Profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

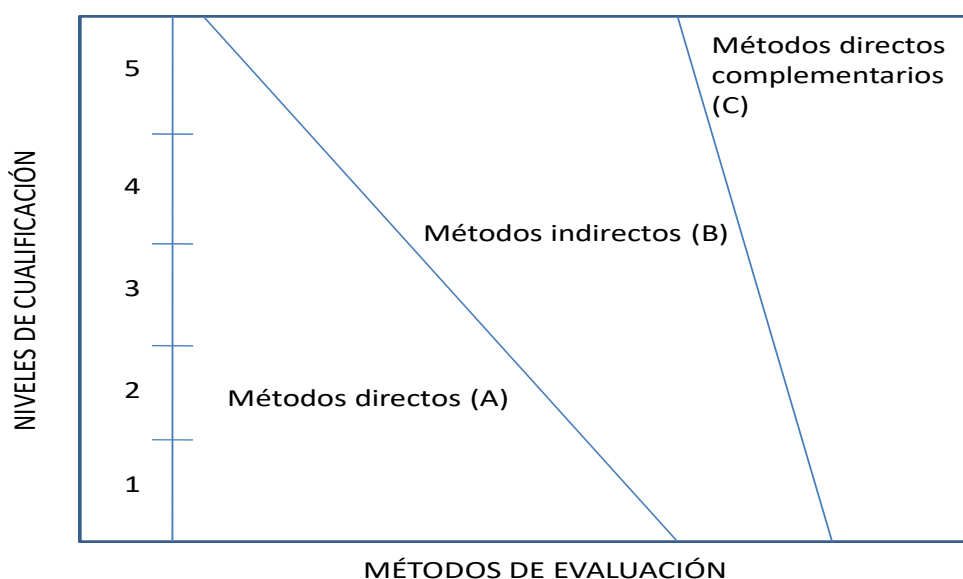
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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:

- 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 operaciones de producción de textiles no tejidos fieltro natural, 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 conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. 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.