



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP2875_2: Realizar operaciones de producción de textiles no
tejidos por vía húmeda”**

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 ECP2875_2: Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos por vía húmeda.

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

2. Preparar la formulación para realizar la mezclada de fibras para la fabricación de no tejidos por vía húmeda, adicionando productos químicos 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 especificada en la orden de producción.
- 2.2 Los tipos de fibras se preparan, por capas o por alternancia de balas en la sala de mezclas según la formulación indicada, adicionando los productos siguiendo instrucciones de la orden de fabricación para iniciar el proceso de mezclado.
- 2.3 El proceso de preparación de fibras se controla, verificando los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros).
- 2.4 Los datos obtenidos en el proceso de preparación de la formulación se registran, cumplimentando la hoja de fabricación para comunicar al personal responsable del sistema de gestión la cantidad exacta consumida.

3. Disolver las fibras preparadas en los tanques de disolución, adicionando los productos químicos necesarios (humectantes, disgregadores, adhesivos, entre otros), según las

especificaciones de la orden de fabricación, formando la pasta de fibras.

- 3.1 Los tanques de preparación se llenan con agua, teniendo en cuenta la temperatura y nivel de dureza.
- 3.2 Los agentes químicos auxiliares se añaden a continuación del agua, consultando la dosificación.
- 3.3 La disolución se comprueba, que alcanza la homogeneización, controlando el movimiento de las palas de agitación situadas dentro del tanque de preparación.
- 3.4 La temperatura indicada se controla, verificando que se mantiene constante, adicionando vapor de agua.
- 3.5 Las fibras se añaden gradualmente a la mezcla, agitando hasta conseguir la humectación, homogeneidad y densidad indicadas en la orden de fabricación.
- 3.6 La mezcla obtenida se agita, a baja velocidad, manteniendo los parámetros de humectación, homogeneidad y densidad constantes.
- 3.7 El proceso de alimentación se garantiza, utilizando dos cubas, una alimentando y otra preparándose.

4. Comprobar la distribución de la pasta uniformemente sobre la telera y delante de la rasqueta, controlando que la velocidad de dosificado sea constante consiguiendo la densidad y grosor requeridos en la orden de fabricación.

- 4.1 El ancho de trabajo establecido en la orden de fabricación se fija, mediante topes laterales a la bancada de la máquina justo antes de la rasqueta.
- 4.2 Las boquillas alimentadoras de la pasta se distribuyen, colocándolas uniformemente en todo el ancho de trabajo.
- 4.3 El espacio entre la rasqueta limitadora y la telera se regula, ajustándolo en función de la dosificación y siguiendo las especificaciones establecidas.
- 4.4 La maquinaria productora de no tejido se pone, en marcha de manera manual o automáticamente, dosificando la pasta y comprobando que se deposita de forma uniforme.

5. Verificar la extracción del agua de la disolución mediante succión a través de la telera, comprobando la formación del velo o red sobre esta para secar la capa de pasta.

- 5.1 El avance de la capa de pasta calibrada dispuesta sobre la telera perforada se verifica, controlando su flujo constante.
- 5.2 La evacuación del agua de la pasta se comprueba, verificando su eliminación por gravedad a través de los orificios de la telera y aplicando la acción succionadora de bombas de vacío.
- 5.3 La solidificación de la pasta hasta formar el velo o red se comprueba, asegurando la total eliminación del agua y actuando con las bombas de vacío.

- 5.4 El velo o red se calandra, para extraer más agua o consolidar el no tejido, aplicando la temperatura y velocidad especificadas en la orden de fabricación.

6. *Comprobar el secado del velo o red verificando la eliminación del agua y la reacción del adhesivo sobre cilindros calefactados consolidando el no tejido.*

- 6.1 La transferencia del velo o red desde la telera a un tren de bombos calefactados se verifica, controlando que no se formen bolsas o pliegues.
- 6.2 La temperatura de los bombos se adecúa, controlando que a la salida del tren el no tejido este seco y fijado.
- 6.3 Los bordes irregulares se cortan, mediante cuchillas circulares, fijando el ancho requerido en la orden de trabajo, reciclando el material sobrante.
- 6.4 Las anomalías detectadas se subsanan, indicando la incidencia en la orden de fabricación para el control del proceso.
- 6.5 El no tejido se arrolla, sobre el soporte formando rollos del tamaño indicado en la orden de fabricación.

7. *Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.*

- 7.1 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 textiles no tejidos por vía húmeda.
- 7.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.
- 7.3 Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.
- 7.4 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.
- 7.5 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de producción de textiles no tejidos por vía húmeda, 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.

- 7.6 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.

8. Actuar según el Plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.

- 8.1 El Plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda se interpreta, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.
- 8.2 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 por vía húmeda se identifican, tomando las medidas correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.
- 8.3 Los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.
- 8.4 Las incidencias producidas con relación a los productos y aditivos, así como fugas o vertidos de líquidos u otras sustancias contaminantes en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.
- 8.5 Los residuos y restos generados en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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 **ECP2875_2: Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos por vía húmeda**. 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 “ECP2875_2: Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos por vía húmeda”, 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 no tejidos por vía húmeda, cumpliendo la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1.** Preparar la formulación de fibras para realizar la mezclada.
- 2.** Controlar las operaciones de distribución de la pasta y la extracción del agua.

3. Controlar el secado del velo o red.

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 la formulación de fibras y su disolución.</i>	- Disposición de las cantidades de los componentes para la mezcla. - Preparación de las fibras por capas o por alternancia de balas. - Llenado de agua en tanques de preparación. - Dosificación de los agentes químicos auxiliares. - Comprobación de la homogenización de la disolución. - Control de la temperatura. - Agregación de las fibras. - Agitación de la mezcla. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Rigor en la preparación de la formulación de fibras y su disolución</i>	- Fijado del trabajo a la bancada. - Distribución de las boquillas alimentadoras.

<i>Eficacia en el control de las operaciones de distribución de la pasta y la extracción del agua.</i>	- Regulación del espacio entre la rasqueta limitadora y la telera. - Puesta en marcha de la maquinaria productora de no tejido. - Comprobación del avance de la capa de pasta calibrada. - Comprobación de la evacuación del agua de la pasta. - Comprobación de la solidificación de la pasta. - Calandrado del velo o red. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficacia en el control del secado y acabado del velo o red.</i>	- Verificación de la transferencia del velo o red - Adecuación de la temperatura de secado de los bombos - Cortado de los bordes irregulares - Subsanación de Las anomalías detectadas - Enrollado del no tejido obtenido. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</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 la formulación de fibras y su disolución, comprueba los componentes de la mezclada en la orden de fabricación, aprovisionando las cantidades necesarias de los mismos según la formulación. Prepara los tipos de fibras por capas o por alternancia de balas según la formulación indicada, adicionando los productos siguiendo instrucciones de la orden de fabricación para iniciar el proceso de mezclado. Controla el proceso de preparación de fibras, verificando los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros). Llena los tanques de preparación con agua, teniendo en cuenta la temperatura y nivel de dureza. Añade los agentes químicos auxiliares a continuación del agua consultando la dosificación. Comprueba que la disolución alcanza la homogeneización, controlando el movimiento de las palas de agitación situadas dentro del tanque de preparación. Controla la temperatura indicada, verificando que se mantiene constante, adicionando vapor de agua, si fuera necesario. Añade las fibras gradualmente a la mezcla agitando hasta conseguir la humectación, homogeneidad y densidad indicadas en la orden de fabricación. Agita la mezcla obtenida a baja velocidad manteniendo los parámetros de humectación, homogeneidad y densidad constantes.</i>
3	

	En la preparación de la formulación de fibras y su disolución, comprueba los componentes de la mezcla en la orden de fabricación, aprovisionando las cantidades necesarias de los mismos según la formulación. Prepara los tipos de fibras por capas o por alternancia de balas según la formulación indicada, adicionando los productos siguiendo instrucciones de la orden de fabricación para iniciar el proceso de mezclado. Controla el proceso de preparación de fibras, verificando los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros). Llena los tanques de preparación con agua, teniendo en cuenta la temperatura y nivel de dureza. Añade los agentes químicos auxiliares a continuación del agua consultando la dosificación. Comprueba que la disolución alcanza la homogeneización, controlando el movimiento de las palas de agitación situadas dentro del tanque de preparación. Controla la temperatura indicada, verificando que se mantiene constante, adicionando vapor de agua, si fuera necesario. Añade las fibras gradualmente a la mezcla agitando hasta conseguir la humectación, homogeneidad y densidad indicadas en la orden de fabricación. Agita la mezcla obtenida a baja velocidad manteniendo los parámetros de humectación, homogeneidad y densidad constantes, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	En la preparación de la formulación de fibras y su disolución, comprueba los componentes de la mezcla en la orden de fabricación, aprovisionando las cantidades necesarias de los mismos según la formulación. Prepara los tipos de fibras por capas o por alternancia de balas según la formulación indicada, adicionando los productos siguiendo instrucciones de la orden de fabricación para iniciar el proceso de mezclado. Controla el proceso de preparación de fibras, verificando los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros). Llena los tanques de preparación con agua, teniendo en cuenta la temperatura y nivel de dureza. Añade los agentes químicos auxiliares a continuación del agua consultando la dosificación. Comprueba que la disolución alcanza la homogeneización, controlando el movimiento de las palas de agitación situadas dentro del tanque de preparación. Controla la temperatura indicada, verificando que se mantiene constante, adicionando vapor de agua, si fuera necesario. Añade las fibras gradualmente a la mezcla agitando hasta conseguir la humectación, homogeneidad y densidad indicadas en la orden de fabricación. Agita la mezcla obtenida a baja velocidad manteniendo los parámetros de humectación, homogeneidad y densidad constantes, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.
1	No prepara la formulación de fibras y ni su disolución.

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

Escala B

4	En el control de las operaciones de distribución de la pasta y la extracción del agua, fija el ancho de trabajo establecido en la orden de fabricación mediante topes laterales a la bancada de la máquina justo antes de la rasqueta. Distribuye las boquillas alimentadoras de la pasta, colocándolas uniformemente en todo el ancho de trabajo. Regula el espacio entre la rasqueta limitadora y la telera, ajustándolo en función de la dosificación y siguiendo las especificaciones establecidas. Pone en marcha la maquinaria productora de no tejido de manera manual o automáticamente, dosificando la pasta y comprobando que se deposita de forma uniforme. Verifica el avance de la capa de pasta calibrada dispuesta sobre la telera perforada, controlando su flujo constante. Comprueba la evacuación del agua de la pasta se comprueba, verificando su eliminación por gravedad a través de
---	--

	los orificios de la telera y, si fuera necesario, aplicando la acción succionadora de bombas de vacío. Comprueba la solidificación de la pasta hasta formar el velo o red, asegurando la total eliminación del agua y, en su caso actuando con las bombas de vacío. Calandra el velo o red, en caso necesario, para extraer más agua o consolidar el no tejido, aplicando la temperatura y velocidad especificadas en la orden de fabricación.
3	En el control de las operaciones de distribución de la pasta y la extracción del agua, fija el ancho de trabajo establecido en la orden de fabricación mediante topes laterales a la bancada de la máquina justo antes de la rasqueta. Distribuye las boquillas alimentadoras de la pasta, colocándolas uniformemente en todo el ancho de trabajo. Regula el espacio entre la rasqueta limitadora y la telera, ajustándolo en función de la dosificación y siguiendo las especificaciones establecidas. Pone en marcha la maquinaria productora de no tejido de manera manual o automáticamente, dosificando la pasta y comprobando que se deposita de forma uniforme. Verifica el avance de la capa de pasta calibrada dispuesta sobre la telera perforada, controlando su flujo constante. Comprueba la evacuación del agua de la pasta se comprueba, verificando su eliminación por gravedad a través de los orificios de la telera y, si fuera necesario, aplicando la acción succionadora de bombas de vacío. Comprueba la solidificación de la pasta hasta formar el velo o red, asegurando la total eliminación del agua y, en su caso actuando con las bombas de vacío. Calandra el velo o red, en caso necesario, para extraer más agua o consolidar el no tejido, aplicando la temperatura y velocidad especificadas en la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	En el control de las operaciones de distribución de la pasta y la extracción del agua, fija el ancho de trabajo establecido en la orden de fabricación mediante topes laterales a la bancada de la máquina justo antes de la rasqueta. Distribuye las boquillas alimentadoras de la pasta, colocándolas uniformemente en todo el ancho de trabajo. Regula el espacio entre la rasqueta limitadora y la telera, ajustándolo en función de la dosificación y siguiendo las especificaciones establecidas. Pone en marcha la maquinaria productora de no tejido de manera manual o automáticamente, dosificando la pasta y comprobando que se deposita de forma uniforme. Verifica el avance de la capa de pasta calibrada dispuesta sobre la telera perforada, controlando su flujo constante. Comprueba la evacuación del agua de la pasta se comprueba, verificando su eliminación por gravedad a través de los orificios de la telera y, si fuera necesario, aplicando la acción succionadora de bombas de vacío. Comprueba la solidificación de la pasta hasta formar el velo o red, asegurando la total eliminación del agua y, en su caso actuando con las bombas de vacío. Calandra el velo o red, en caso necesario, para extraer más agua o consolidar el no tejido, aplicando la temperatura y velocidad especificadas en la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.
1	No controla las operaciones de distribución de la pasta y la extracción del agua.

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

Escala C

4	En el control del secado y acabado del velo o red, verifica la transferencia del velo o red desde la telera a un tren de bombos calefactados, controlando que no se formen bolsas o pliegues. Adecúa
---	---

	<i>la temperatura de los bombos, controlando que a la salida del tren el no tejido este seco y fijado. Corta los bordes irregulares, mediante cuchillas circulares fijando el ancho requerido en la orden de trabajo, reciclando el material sobrante. Subsana las anomalías detectadas, indicando la incidencia en la orden de fabricación para el control del proceso. Enrolla el no tejido sobre el soporte formando rollos del tamaño indicado en la orden de fabricación.</i>
3	<i>En el control del secado y acabado del velo o red, verifica la transferencia del velo o red desde la telera a un tren de bombos calefactados, controlando que no se formen bolsas o pliegues. Adecúa la temperatura de los bombos, controlando que a la salida del tren el no tejido este seco y fijado. Corta los bordes irregulares, mediante cuchillas circulares fijando el ancho requerido en la orden de trabajo, reciclando el material sobrante. Subsana las anomalías detectadas, indicando la incidencia en la orden de fabricación para el control del proceso. Enrolla el no tejido sobre el soporte formando rollos del tamaño indicado en la orden de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>En el control del secado y acabado del velo o red, verifica la transferencia del velo o red desde la telera a un tren de bombos calefactados, controlando que no se formen bolsas o pliegues. Adecúa la temperatura de los bombos, controlando que a la salida del tren el no tejido este seco y fijado. Corta los bordes irregulares, mediante cuchillas circulares fijando el ancho requerido en la orden de trabajo, reciclando el material sobrante. Subsana las anomalías detectadas, indicando la incidencia en la orden de fabricación para el control del proceso. Enrolla el no tejido sobre el soporte formando rollos del tamaño indicado en la orden de fabricación, pero comete grandes irregularidades que afectan al resultado final.</i>
1	<i>No controla el secado y acabado del velo o red.</i>

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

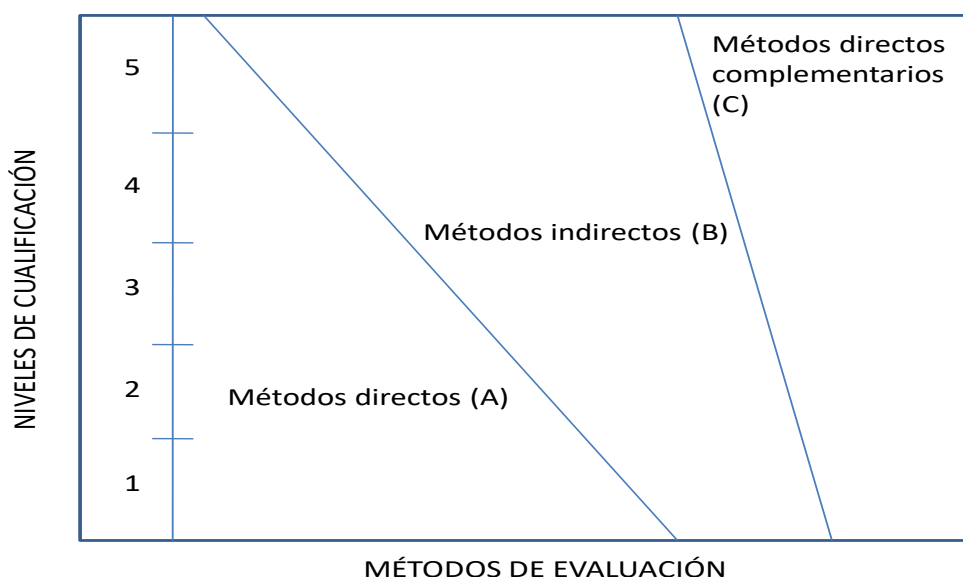
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTANDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 operaciones de producción de textiles no tejidos por vía húmeda, 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.



Financiado por
la Unión Europea

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.