



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES AUXILIARES
DE PROCESOS TEXTILES**

Código: TCP137_1

NIVEL: 1

GUÍAS DE EVIDENCIA DE LA COMPETENCIA PROFESIONAL

**(DOCUMENTO RESERVADO PARA USO EXCLUSIVO DE
PERSONAL ASESOR Y EVALUADOR)**





ÍNDICE GENERAL ABREVIADO

1. Presentación de la Guía	4
2. Criterios generales para la utilización de las Guías de Evidencia	5
3. Guía de Evidencia de la UC0431_1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles.	7
4. Guía de Evidencia de la UC0432_1: Manipular cargas con carretillas elevadoras.	23
5. Guía de Evidencia de la UC0433_1: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas.	39
6. Glosario de términos utilizado en Operaciones auxiliares de procesos textiles	61



1. PRESENTACIÓN DE LA GUÍA

Las Guías de Evidencia de las Unidades de Competencia, en su calidad de instrumentos de apoyo a la evaluación, se han elaborado con una estructura sencilla y un contenido adecuado a las finalidades a que deben contribuir, como son las de optimizar el procedimiento de evaluación, y coadyuvar al logro de los niveles requeridos en cuanto a validez, fiabilidad y homogeneidad, tanto en el desarrollo de los procesos como en los resultados mismos de la evaluación.

Para ello, la elaboración de las Guías parte del referente de evaluación constituido por la Unidad de Competencia considerada (en adelante UC), si bien explicitando de otra manera sus elementos estructurales, en el convencimiento de que así se facilita la labor específica del personal asesor y evaluador. Hay que advertir que, en todo caso, se parte de un análisis previo y contextualización de la UC para llegar, mediante la aplicación de la correspondiente metodología, a la concreción de los citados elementos estructurales.

En la línea señalada, se han desglosado las competencias profesionales de la UC en competencias técnicas y sociales.

Las competencias técnicas aparecen desglosadas en el **saber hacer** y en el **saber**; y las sociales en el **saber estar**. Este conjunto de “saberes” constituyen las tres dimensiones más simples y clásicas de la competencia profesional.

La dimensión relacionada con el **saber hacer** aparece explicitada en forma de actividades profesionales que subyacen en las realizaciones profesionales (RPs) y criterios de realización (CRs).

Conviene destacar que la expresión formal de las actividades profesionales se ha realizado mediante un lenguaje similar al empleado por las y los trabajadores y el empresariado, de aquí su ventaja a la hora de desarrollar autoevaluaciones, o solicitar información complementaria a las empresas.

La dimensión de la competencia relacionada con el saber, comprende el conjunto de conocimientos de carácter técnico sobre conceptos y procedimientos, se ha extraído del módulo formativo correspondiente a cada UC, si bien se ha reorganizado para su mejor utilidad, asociando a cada una de las actividades profesionales principales aquellos saberes que las soportan y, en su caso, creando un bloque transversal a todas ellas.

En cuanto a la dimensión de la competencia relacionada con el saber estar, se han extraído, caso de existir, de las correspondientes RPs y CRs de la UC, en forma de capacidades de tipo actitudinal.



Por último indicar que, del análisis previo de la UC y de su contexto profesional, se ha determinado el **contexto crítico** para la evaluación, cuya propiedad fundamental radica en que, vertido en las situaciones profesionales de evaluación, permite obtener resultados en la evaluación razonablemente transferibles a todas las situaciones profesionales que se pueden dar en el contexto profesional de la UC. Precisamente por esta importante propiedad, el contexto que subyace en las situaciones profesionales de evaluación se ha considerado también en la fase de asesoramiento, lográndose así una economía de recursos humanos, materiales y económicos en la evaluación de cada candidatura.

2. CRITERIOS GENERALES PARA LA UTILIZACIÓN DE LAS GUÍAS DE EVIDENCIA

La estructura y contenido de esta “Guía de Evidencia de Competencia Profesional” (en adelante GEC) se basa en los siguientes criterios generales que deben tener en cuenta las Comisiones de Evaluación, el personal evaluador y el asesor.

Primero.- Si las Comisiones de Evaluación deciden la aplicación de un método de evaluación mediante observación en el puesto de trabajo, el referente de evaluación que se utilice para valorar las evidencias de competencia generadas por las candidatas y candidatos, serán las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC de que se trate, en el contexto profesional que establece el apartado 1.2. de la correspondiente GEC.

Segundo.- Si la Comisión de Evaluación apreciara la imposibilidad de aplicar la observación en el puesto de trabajo, esta GEC establece un marco flexible de evaluación –**las situaciones profesionales de evaluación**– para que ésta pueda realizarse en una situación de trabajo simulada, si así se decide por la citada Comisión. En este caso, para valorar las evidencias de competencia profesional generadas por las candidatas y candidatos, se utilizarán los **criterios de evaluación** del apartado 1.2. de la correspondiente GEC, formados por “criterios de mérito”; “indicadores”; “escalas de desempeño competente” y ponderaciones que subyacen en las mismas. Conviene señalar que los citados criterios de evaluación se extraen del análisis de las RPs y CRs de la UC de que se trate. Hay que destacar que la utilización de situaciones profesionales de evaluación (de las que las Comisiones de Evaluación podrán derivar **pruebas profesionales**), con sus criterios de evaluación asociados, incrementan la validez y fiabilidad en la inferencia de competencia profesional.

Tercero.- Sin perjuicio de lo anterior, la GEC contiene también otros referentes –**las especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia**– que permiten valorar las evidencias



indirectas que aporten las candidatas y candidatos mediante su historial profesional y formativo, entre otros, así como para orientar la aplicación de otros métodos de obtención de nuevas evidencias, mediante entrevista profesional estructurada, pruebas de conocimientos, entre otras.

A modo de conclusión, puede decirse que la aplicación de los tres criterios generales anteriormente descritos, persigue la finalidad de contribuir al rigor técnico, validez, fiabilidad y homogeneidad en los resultados de la evaluación y, en definitiva, a su calidad, lo cual redundará en la mejor consideración social de las acreditaciones oficiales que se otorguen y, por tanto, en beneficio de las trabajadoras y trabajadores cuyas competencias profesionales se vean acreditadas.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0431_1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES AUXILIARES DE PROCESOS TEXTILES

Código: TCP137_1

NIVEL: 1



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0431_1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles.

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

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

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

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la selección de materiales y productos para los procesos textiles, y que se indican a continuación:

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

1. Comprobar las características básicas de los materiales textiles según su origen, utilizando las órdenes de selección para incorporarlos al proceso, siguiendo los procedimientos establecidos.

- 1.1 Identificar las fibras e hilos por su origen, de forma visual y al tacto a partir de sus características y propiedades.



- 1.2 Diferenciar los tejidos de forma visual y al tacto, según sus procesos básicos de fabricación.
 - 1.3 Comprobar el estado de utilización de las materias textiles considerando su presentación, origen y etiquetado, según la orden de selección.
 - 1.4 Comprobar que las materias textiles están en condiciones de resistir tratamientos de ennoblecimiento (blanqueo, tintura, aprestos, y otros) según procedimientos establecidos.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos.

2. Preparar las materias textiles manufacturadas para su reprocesado, cumpliendo las instrucciones recibidas, y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Separar las materias textiles manufacturadas diferenciándolos por su estado, color, composición, entre otros, siguiendo instrucciones recibidas.
 - 2.2 Almacenar los materiales agrupados utilizando los contenedores o áreas dispuestas al efecto, para su posterior manejo, cumpliendo instrucciones.
 - 2.3 Manipular los materiales ordenadamente siguiendo los procedimientos establecidos.
 - 2.4 Comprobar visualmente la idoneidad de los lotes formados, a partir de las características de hilos, tejidos y telas no tejidas para su procesado, utilizando muestras de referencia y siguiendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. Efectuar las mezclas de materias textiles siguiendo los procedimientos previstos en las órdenes de preparación para su procesado, cumpliendo las instrucciones recibidas, y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Localizar por su etiquetado las fibras y/o reprocesados, siguiendo instrucciones recibidas.
 - 3.2 Comprobar el etiquetado de los materiales con las especificaciones requeridas en la orden de preparación, cumpliendo instrucciones.
 - 3.3 Comprobar, siguiendo instrucciones, las etiquetas de referencias de los diferentes materiales y productos por su forma de presentación, composición y características, y las especificaciones de la orden de producción.
 - 3.4 Pesar con exactitud las distintas materias requeridas, siguiendo los procedimientos indicados y utilizando los medios necesarios cumpliendo instrucciones.
 - 3.5 Obtener las mezclas de materiales utilizando los equipos y dispositivos necesarios, siguiendo los procedimientos requeridos y codificando las partidas, y cumpliendo instrucciones.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.



4. Seleccionar los productos semielaborados, auxiliares y/u otros para su incorporación al proceso textil, según orden de producción, cumpliendo las instrucciones recibidas, y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Comprobar los productos semielaborados, por su etiquetado de identificación, para su incorporación al proceso, cumpliendo instrucciones.
 - 4.2 Comprobar visualmente los productos auxiliares diferenciándolos por sus características y/o etiquetas, siguiendo instrucciones.
 - 4.3 Preparar los productos semielaborados y auxiliares requeridos siguiendo los procedimientos establecidos para su incorporación al proceso.
 - 4.4 Disponer los productos auxiliares y semielaborados previstos en el lugar especificado en el momento indicado, siguiendo instrucciones y tipo de máquina requerida en la orden de producción y procedimientos establecidos.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

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 las realizaciones profesionales de la UC0431_1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Comprobación de las características básicas de los materiales textiles según su origen, utilizando las órdenes de selección para incorporarlo al proceso, siguiendo los procedimientos establecidos.

- Documentación técnica específica:
 - Procedimientos de trabajo.
 - Órdenes de fabricación.
- Materias textiles:
 - Clasificación. Origen: naturales, químicas y sintéticas.
 - Características, propiedades y aplicaciones.
 - Formas de presentación: floca, hilados y tejidos.
 - Identificación de forma visual y al tacto.
- Esquemas básicos de los procesos de obtención de fibras e hilos:
 - Composición, propiedades y aplicaciones.
- Tejidos de calada y punto:
 - Estructuras y características.
 - Propiedades y aplicaciones.
 - Esquema básico de los procesos de obtención de tejidos.
- Telas no tejidas:
 - Características, propiedades y aplicaciones.
 - Esquema básico de los procesos de obtención de no tejidos.
- Tratamientos de ennoblecimiento textil:
 - Características y propiedades que confieren.
 - Esquema básico de los tratamientos: blanqueo, tintura, aprestos y acabado.
- Presentación comercial de los materiales textiles:



- Identificación, manipulación y conservación.
- Tipos de embalajes.
- Muestrarios y catálogos de materiales textiles.

2. Preparación de las materias textiles manufacturadas para su reprocesado cumpliendo instrucciones recibidas.

- Documentación técnica específica de preparación de materias textiles manufacturadas:
 - Procedimientos de trabajo.
 - Órdenes de fabricación.
- Reconocimiento de las materias textiles manufacturadas:
 - Hilos, tejidos y telas no tejidas.
 - Aplicación y uso de las materias textiles manufacturadas.
 - Simbología normalizada.
 - Muestras de referencia.
- Formación de lotes de materias textiles manufacturadas:
 - Códigos de identificación y etiquetado.
 - Número de lote, dimensiones, volumen y peso.
 - Técnicas para medir y pesar las materias textiles.
- Manipulación de los equipos de almacén:
 - Almacenaje de las materias textiles.
 - Formas de embalaje.
 - Tipos de contenedores. Características y aplicaciones.

3. Mezclas de materiales textiles siguiendo los procedimientos previstos en las órdenes de preparación para su procesado, cumpliendo las instrucciones recibidas.

- Documentación técnica específica de preparación de mezclas de materias textiles:
 - Procedimientos de trabajo.
 - Órdenes de fabricación.
- Presentación, composición y características de las mezclas de materias textiles:
 - Códigos de identificación y etiquetado de las mezclas.
 - Número de lote, dimensiones, volumen y peso.
 - Técnicas para medir y pesar materias textiles.
 - Preparación de mezclas de materias.
- Almacenamiento de mezclas de materias textiles:
 - Tipos de almacenes.
 - Localización de mezclas de materias textiles almacenadas.
 - Sistema de identificación y etiquetado de las mezclas.

4. Selección de los productos semielaborados, auxiliares y/u otros para su incorporación al proceso textil, según orden de producción, cumpliendo las instrucciones recibidas.

- Documentación técnica específica de aplicación de productos semielaborados, auxiliares y/u otros.
 - Procedimientos de trabajo.
 - Órdenes de fabricación.
- Productos semielaborados, auxiliares y/u otros de uso en procesos textiles.
 - Tipos, composición y características. Aplicaciones.
 - Códigos de identificación y etiquetado.



- Almacenamiento de productos semielaborados, auxiliares y/u otros.
 - Formas de almacenajes.
 - Localización de productos almacenados.
 - Formas de embalajes.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Documentación técnica general aplicable en procesos textiles:
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Esquemas de procesos básicos de hilatura y tejedurías.
 - Técnicas y procedimientos de trabajo.
- Manipulación y conservación de las materias textiles:
 - Condiciones de almacenamiento: temperatura, humedad, iluminación y ventilación.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector textil:
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPIs.
 - Localización de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

1. En relación con la empresa:

- 1.1 Capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa y a los posibles cambios.
- 1.2 Responsabilidad ante los requerimientos que se le soliciten.
- 1.3 Responsabilidad ante situaciones problemáticas.
- 1.4 Capacidad para usar adecuadamente y con respeto, los espacios, equipos y medios disponibles.

2. En relación con las personas que forman parte de la empresa:

- 2.1 Respeto y colaboración con los demás miembros del equipo.
- 2.2 Compartir los objetivos de producción y la información referente al desarrollo de la actividad.
- 2.3 Saber escuchar mejoras y dificultades.

3. En relación con las capacidades personales:

- 3.1 Actuar en el trabajo de forma eficiente y responsable.
- 3.2 Capacidad de organización.
- 3.3 Interpretar y ejecutar las órdenes de trabajo respetando los tiempos.
- 3.4 Cumplir las normas de seguridad e higiene en el trabajo.



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 de la Unidad de Competencia implicada.

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 de la Unidad de Competencia.

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 de la UC0431_1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles, se tienen una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar la selección de materias textiles a fin de su incorporación a un proceso textil de hilatura o tejeduría, a partir de unas instrucciones dadas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Elegir las materias textiles requeridas a incorporar al proceso de previsto.
2. Preparar las materias textiles requeridas.
3. Preparar en su caso los productos auxiliares y semielaborados requeridos.
4. Registrar el movimiento de materiales y en su caso detección de posibles desviaciones.



Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la documentación técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la maquinaria, herramientas y elementos auxiliares requeridos para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de materiales y productos requeridos para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones requeridas, en condiciones de seguridad.
- Se entregará instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de un sistema de gestión de almacenes donde el registro del movimiento de materiales se realice de forma convencional.
- Se evaluará la respuesta a las contingencias imprevistas.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Elección de las materias textiles requeridas para el proceso de hilatura o tejeduría previsto.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre la selección de materias textiles.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación del origen y composición de las materias textiles referenciadas en el etiquetado.- Comprobación visual y táctil del aspecto y características de las materias textiles localizadas con las muestras de



	<p>referencia.</p> <ul style="list-style-type: none">- Composición de los lotes de las materias textiles por su presentación y embalaje.- Comprobación de las dimensiones del lote de materia textil. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Preparación de las materias textiles requerida en la orden de fabricación.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre la preparación de las materias textiles.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación de las características de los lotes de la materia textil en relación a la orden de fabricación.- Comprobación del estado de elaboración de la materia textil con referencia a las operaciones previstas.- Comprobación de la disposición suficiente de materias textiles.- Comprobación de dimensiones de la materia, usando los equipos específicos.- Mezcla de las materias textiles requeridas según la orden de fabricación.- Utilización de los equipos de almacén según la orden de fabricación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Preparación, en su caso, de los productos auxiliares y semielaborados requeridos.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre la preparación de las materias textiles.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación de las características de los productos auxiliares o semielaborados requeridos en la orden de fabricación.- Medida o pesada de los productos auxiliares o semielaborados requeridos en la orden de fabricación.- Utilización de los equipos de almacén según la orden de fabricación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Registro del movimiento en almacén de las materias textiles y semielaborados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada referente al movimiento de materias textiles y semielaborados.- Utilización del sistema de gestión de almacén.- Manejo de soporte de información convencional.- Existencia de materias textiles, auxiliares y semielaborados.- Anotación del movimiento de materias textiles, auxiliares y semielaborados.



	<ul style="list-style-type: none">- Comunicación de detección de posibles desviaciones sobre lo previsto. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos del proceso y medios de seguridad aplicables.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de seguridad.- Comprobación de equipos y medidas de protección y seguridad. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Se han preparado las materias textiles necesarias en el proceso de hilatura o tejeduría, comprobando previamente la disponibilidad suficiente de las mismas en el almacén y efectuando en su caso las mezclas con eficacia, empleando los equipos específicos para ajustar con precisión las partidas requeridas, utilizando detalladamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>
4	<p><i>Se han preparado las materias textiles necesarias en el proceso de hilatura o tejeduría, comprobando previamente la disponibilidad suficiente de las mismas en el almacén y efectuando en su caso las mezclas, empleando los equipos específicos para ajustar las partidas requeridas, utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>
3	<p><i>Se han preparado las materias textiles necesarias en el proceso de hilatura o tejeduría, no comprobando previamente la disponibilidad de las mismas en el almacén y efectuando en su caso las mezclas, empleando los equipos específicos sin rigor para formar las partidas requeridas, utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>
2	<p><i>Se han preparado las materias textiles necesarias en el proceso de hilatura o tejeduría, no comprobando la disponibilidad de las mismas en el almacén y efectuando en su caso las mezclas desordenadamente, empleando los equipos específicos sin rigor para formar las partidas requeridas, utilizando la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>
1	<p><i>Se han preparado las materias textiles necesarias en el proceso de hilatura o tejeduría, no comprobando la disponibilidad de las mismas en el almacén y ni efectuando en su caso las mezclas, empleando los equipos específicos sin rigor para formar las partidas requeridas, no utilizando la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i></p>

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



Escala B

5	<i>Se han preparado en su caso, de los productos auxiliares o semielaborados necesarios en el proceso de hilatura o tejeduría, comprobando previamente la disponibilidad suficiente de los mismos en el almacén y efectuando en su caso la medida o pesada con eficacia, empleando los equipos específicos para ajustar con precisión las cantidades requeridas, utilizando detalladamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
4	<i>Se han preparado en su caso, de los productos auxiliares o semielaborados necesarios en el proceso de hilatura o tejeduría, comprobando previamente la disponibilidad de los mismos en el almacén y efectuando en su caso la medida o pesada, empleando los equipos específicos para ajustar las cantidades requeridas, utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
3	<i>Se han preparado en su caso, de los productos auxiliares o semielaborados necesarios en el proceso de hilatura o tejeduría, no comprobando previamente la disponibilidad de los mismos en el almacén y efectuando en su caso la medida o pesada, empleando los equipos específicos sin rigor para ajustar las cantidades requeridas, utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
2	<i>Se han preparado en su caso, de los productos auxiliares o semielaborados necesarios en el proceso de hilatura o tejeduría, no comprobando previamente la disponibilidad de los mismos en el almacén y efectuando en su caso la medida o pesada inadecuadamente, empleando los equipos específicos sin rigor para ajustar las cantidades requeridas, utilizando la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
1	<i>Se han preparado en su caso, de forma incorrecta los productos auxiliares o semielaborados necesarios en el proceso de hilatura o tejeduría, no utilizando la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>

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



Escala C

5	<i>Se ha registrado detalladamente el movimiento de materiales textiles, auxiliares y semielaborados requeridos, en soporte de información convencional y otros, utilizando la documentación técnica recibida y manejando el sistema de gestión de almacén para las anotaciones de existencias, y reflejando las desviaciones producidas en los mismos, cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
4	<i>Se ha registrado el movimiento de materiales textiles, auxiliares y semielaborados requeridos, al menos en soporte convencional, utilizando la información técnica y manejando de forma suficiente el sistema de gestión de almacén para las anotaciones de existencias, y reflejando las desviaciones producidas en los mismos, cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
3	<i>Se ha registrado el movimiento de materiales textiles, auxiliares y semielaborados requeridos, en soporte convencional, utilizando la información técnica y manejando de forma poco adecuada el sistema de gestión de almacén para las anotaciones de existencias, y reflejando las desviaciones producidas en los mismos, incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
2	<i>Se ha registrado de forma incorrecta el movimiento de materiales textiles, auxiliares y semielaborados requeridos, en soporte convencional, no utilizando adecuadamente la información técnica y el sistema de gestión de almacén para las anotaciones de existencias, y reflejando las desviaciones producidas en los mismos, incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
1	<i>Se ha registrado de forma incorrecta el movimiento de materiales textiles, auxiliares y semielaborados requeridos, no utilizando el sistema de gestión de almacén para las anotaciones de existencias y reflejando las desviaciones producidas en los mismos, e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>

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

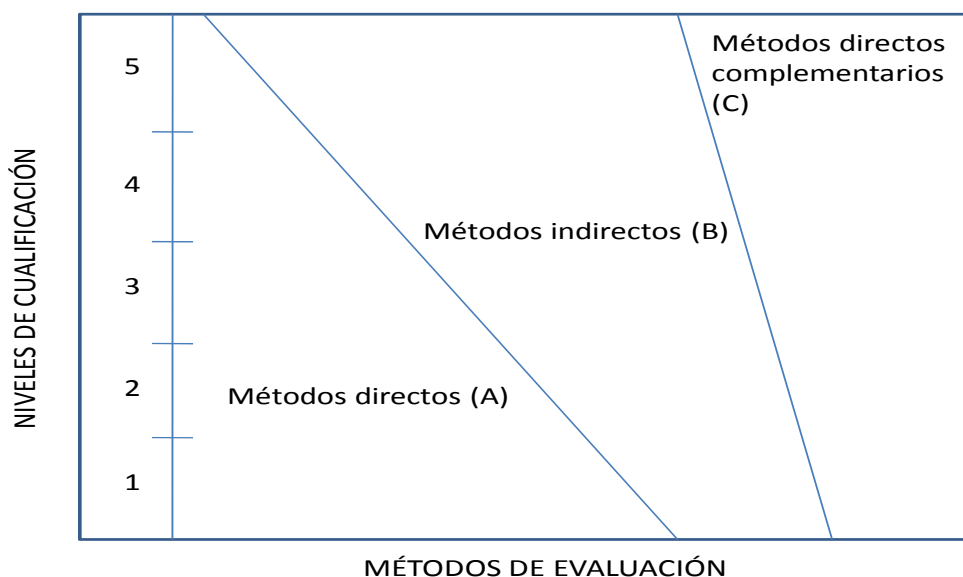
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a



niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la selección de los materiales y productos para los procesos textiles, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.



f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

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

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

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

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

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

h) Se recomienda que en función de la experiencia laboral en los procesos de hilatura o tejedurías de la persona candidata, se adapte la situación profesional de evaluación.



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN Y FORMACIÓN
PROFESIONAL

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0432_1: Manipular cargas con carretillas elevadoras”

Transversal en las siguientes cualificaciones:

TCP137_1	Operaciones auxiliares de procesos textiles.
INA172_1	Operaciones auxiliares de elaboración en la industria alimentaria.
INA173_1	Operaciones auxiliares de mantenimiento y transporte interno en la industria alimentaria.
IEX200_2	Elaboración de la piedra natural.
MAM213_2	Obtención de chapas, tableros contrachapados y rechapados.
MAM214_2	Fabricación de tableros de partículas y fibras de madera.
MAM215_2	Preparación de la madera.
IEX268_1	Operaciones auxiliares en plantas de elaboración de piedra natural y de tratamiento y beneficio de minerales y rocas.
TCP388_1	Operaciones auxiliares de curtidos.
TCP389_1	Operaciones auxiliares de ennoblecimiento textil.
COM411_1	Actividades auxiliares de almacén.
ARG512_1	Operaciones auxiliares en industrias gráficas.

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES AUXILIARES DE PROCESOS TEXTILES

Código: TCP137_1

NIVEL: 1



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0432_1: Manipular cargas con carretillas elevadoras.

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 (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la manipulación de cargas de materiales y productos, utilizando como medio de transporte carretillas elevadoras, y que se indican a continuación:

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

- 1. Preparar materiales y productos para su almacenamiento, expedición, suministro u otros movimientos de logística, según instrucciones recibidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.***



- 1.1 Localizar los materiales y productos objeto de movimiento, según las órdenes escritas o verbales recibidas, comprobando que están en buen estado.
 - 1.2 Aceptar la unidad de carga del material o producto si se comprueba que es la especificada y no presenta deformaciones o daños aparentes.
 - 1.3 Comunicar al responsable inmediato, en su caso, los errores detectados en la identificación de los materiales y productos y/o las no conformidades de las unidades de carga.
 - 1.4 Manipular los productos y unidades de carga, empleando los medios requeridos para asegurar la integridad de los mismos en su movilización.
 - 1.5 Adaptar la preparación de los materiales, componentes o suministros en función de sus características y destino.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable, según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

2. Cargar y descargar materiales y productos con carretillas elevadoras y otros medios de transporte, según instrucciones recibidas, cumpliendo las normativas sobre manipulación de cargas, prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Seleccionar el tipo de carretilla elevadora (convencional, retráctil, transpaleta manual o eléctrica, apilador, entre otros), en función de las características de la carga y operaciones a realizar.
 - 2.2 Montar el implemento con capacidad residual en la carretilla elevadora, cuando el movimiento de carga lo requiera, no sobrepasando la capacidad de carga nominal de la misma, siguiendo las instrucciones de uso.
 - 2.3 Utilizar los implementos requeridos para evitar alteraciones o desperfectos en las cargas, notificando las posibles mermas por mal estado o rotura al superior inmediato.
 - 2.4 Extraer las cargas de zonas elevadas mediante desapilado, bajándolas inmediatamente a nivel del suelo, antes de realizar maniobras para evitar riesgos.
 - 2.5 Depositar la carga en el espacio o alveolo asignado (estantería o a nivel del pavimento) situando la carretilla en ángulo recto respecto a la estantería o carga apilada, y con el mástil en posición vertical.
 - 2.6 Verificar las cantidades de materiales y productos que se van a entregar o recibir, de acuerdo al albarán de entrega o recepción, transmitiendo al responsable la información que se genera, en forma digital mediante equipos portátiles o en soporte escrito, según los procedimientos de la empresa.
 - 2.7 Comprobar que los embalajes, envases o contenedores que protegen la carga están en buen estado, notificando, en su caso, los defectos o rotura de los mismos al superior inmediato.
 - 2.8 Colocar las cargas en los medios de transporte externo, asegurando la integridad de las mismas, distribuyéndolas en su interior según las instrucciones recibidas.
 - 2.9 Colocar las cargas en la carretilla elevadora, evitando daños a personas u objetos, y manteniendo los equipos de protección individual en buen estado de uso.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.



3. Transportar materias primas, productos, unidades de carga y residuos generados, sobre carretillas elevadoras, según instrucciones recibidas, cumpliendo las normativas sobre manipulación de cargas y de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Comprobar que los dispositivos de seguridad de la carretilla están en buen estado, antes de iniciar la marcha.
 - 3.2 Manejar la carretilla en condiciones de visibilidad suficiente, haciendo uso de las señales acústicas y luminosas de advertencia cuando sea necesario.
 - 3.3 Transportar con la carretilla elevadora las materias primas y materiales para abastecer las líneas de producción, en el momento previsto para evitar disfunciones, hasta las áreas autorizadas para ello, utilizando los medios establecidos y según especificaciones.
 - 3.4 Transportar con la carretilla elevadora los productos y unidades de carga para su almacenamiento o expedición, utilizando los medios establecidos, hasta las áreas previstas para ello.
 - 3.5 Trasladar y depositar con la carretilla elevadora los residuos generados en los procesos productivos para su tratamiento en los lugares o zonas previstos, con las medidas de seguridad pertinentes, para evitar la contaminación medioambiental.
 - 3.6 Manejar la carretilla marcha atrás en caso de no tener suficiente visibilidad o cuando se recorra una pendiente hacia abajo, en este caso sin efectuar cambios de dirección sobre la pendiente.
 - 3.7 Estacionar las carretillas en las zonas asignadas, autorizadas y señalizada, retirando la llave de contacto y accionando el freno de mano.
 - 3.8 Mantener limpias de materias o elementos las zonas de conducción y estacionamiento para evitar riesgos en la conducción.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

4. Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las carretillas automotoras o de tracción manual, según instrucciones recibidas, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Revisar en la carretilla los frenos, estado de los neumáticos, sistema de elevación, posibles fugas de líquido hidráulico, combustible, aceite, señales acústicas y visuales, protectores y dispositivos de seguridad, siguiendo el manual del fabricante, en los periodos establecidos, para una conducción y manipulación seguras.
- 4.2 Comunicar al superior o responsable las incidencias detectadas en las revisiones periódicas y/o los incumplimientos surgidos en las revisiones técnicas establecidas según la legislación vigente, para ser subsanados.
- 4.3 Hacer las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las carretillas, teniendo en cuenta la documentación técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.
- 4.4 Parar el equipo por detección de avería, advirtiéndolo mediante señalización, siempre que afecten al funcionamiento y manejo seguro de la carretilla, comunicándola al inmediato superior.



- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0432_1: Manipular cargas con carretillas elevadoras. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de materiales y productos para su almacenamiento, expedición, suministro u otros movimientos de logística, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- Documentación de uso en el flujo logístico y control de existencias.
 - De recepción.
 - De carga y descarga.
 - De traslado y entrega.
- Cargas.
 - Materiales y productos.
 - Unidad de carga.
 - Mercancías peligrosas.
- Sistemas de preparación de la carga.
 - Paletas, contenedores, bidones, envases, embalajes y otros.
 - Accesorios para el manejo de cargas.
- Señalización del entorno y del medio de transporte.
 - Tipos y características.

2. Carga y descarga de materiales y productos, con carretillas elevadoras y otros medios de transporte, cumpliendo las normativas sobre manipulación de cargas, prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- Carretillas elevadoras.
 - Tipos, clasificación y aplicaciones.
 - Componentes de la carretilla elevadora.
 - Sistemas de elevación y descenso de la carga.
- Tipos de implementos: mástiles, horquillas, cilindros hidráulicos, tableros porta horquillas y otros.
- Condiciones de uso de la cabina de la carretilla.
 - Acceso/descenso a la cabina.
 - Visibilidad del conductor.
 - Seguridad en la cabina.
- Maniobras de carga y descarga.
 - Colocación de cargas. Sobrecarga.
 - Estabilidad de la carga y de la carretilla.
 - Nociones de equilibrio. Centro de gravedad de la carga.
 - Aplicación de la ley de la palanca.
 - Comportamiento dinámico y estático de la carretilla cargada y descargada.



- Colocación y extracción de cargas en estanterías, alveolos y otros.

3. Transporte de materias primas, productos, unidades de carga y residuos generados, sobre carretillas elevadoras, cumpliendo las normativas sobre manipulación de cargas y de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- Conducción y manipulación de carretillas elevadoras.
 - Manejo de la máquina: eje directriz, puesta en marcha y detección de la carretilla, maniobras.
 - Circulación y estacionamiento: velocidad de desplazamiento, trayectoria, naturaleza y estado del piso, entre otros.
 - Uso de las señales acústicas y luminosas de advertencia.
- Partes diarios de trabajo.
- Residuos generados en el abastecimiento de líneas de producción.
 - Identificación.
 - Eliminación.
- Aspectos relevantes a cumplir de la normativa aplicable.
 - Plan de seguridad de la empresa.
 - Especificaciones sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - Equipos de protección individuales. Tipos, uso y mantenimiento.
 - Especificaciones de manipulación de cargas.
- Riesgos, precauciones y medidas a adoptar en el transporte de cargas.

4. Mantenimiento de primer nivel de las carretillas automotoras o de tracción manual, cumpliendo las normativas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- Mantenimiento de primer nivel de carretillas automotoras o de tracción manual.
- Detección de averías y anomalías.
 - En el funcionamiento de las carretillas.
 - En el mantenimiento de primer nivel.
- Medios para la transmisión de información relativa a las averías detectadas.
- Riesgos, precauciones y medidas a adoptar en el mantenimiento de carretillas.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia

- Documentación o instrucciones que deben acompañar las mercancías objeto de carga, descarga o traslado en su flujo logístico.
- Equipos portátiles para la transmisión de datos.
 - Lector de códigos de barras y otros.
 - Equipos digitales.
- Simbología y señalización: placas, señales informativas luminosas, acústicas.
 - Del entorno.
 - De los medios de transporte.
 - De la carretilla.
- Aspectos relevantes a cumplir de la normativa aplicable.
 - Plan de seguridad de la empresa.
 - Especificaciones sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - Equipos de protección individuales. Tipos, uso y mantenimiento.



- Especificaciones de manipulación de cargas.
- Riesgos, precauciones y medidas a adoptar en la manipulación de cargas con carretillas elevadoras.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”

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

1. En relación con los superiores o responsables deberá:
 - 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
 - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
 - 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
 - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
 - 2.1 Tratar a éstos con respeto.
 - 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
 - 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
 - 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
 - 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.
3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:
 - 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
 - 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
 - 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
 - 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
 - 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
 - 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.

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 de la Unidad de Competencia implicada.

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 de la Unidad de Competencia.

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 de la UC0432_1: Manipular cargas con carretillas elevadoras, 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 manipular cargas con una carretilla elevadora, a partir de unas instrucciones dadas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar la carga, en función de sus características, naturaleza y requerimiento del transporte.
2. Fijar la carga en la carretilla utilizando los elementos auxiliares necesarios.
3. Cargar y descargar los materiales y productos con la carretilla, siguiendo el procedimiento requerido según las características de la carga y su ubicación.
4. Transportar la carga con la carretilla elevadora hasta su destino.
5. Mantener la carretilla y los equipos de protección individual en buen estado de uso.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la maquinaria, implementos, elementos auxiliares, equipos de protección individual, así como de materiales, productos o unidades de carga, requeridos para la situación profesional de evaluación.



- Se limitará la carga en apilados/desapilados a tres metros de altura.
- Se dispondrá de un recorrido de ancho limitado, que posea señales de circulación, con un tramo de pendiente, para realizar maniobras y desplazamientos con la carretilla elevadora.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias. Para ello se podrá plantear un transporte de carga problemática o realizar un recorrido con dificultades de visibilidad, entre otras.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación de la carga</i>	<ul style="list-style-type: none">- Cumplimiento de las instrucciones dadas por el superior responsable.- Agrupamiento de la carga en función de la información contenida en la documentación que la acompaña, conformando, en su caso unidades de carga.- Agrupamiento de la carga en función de las características de la misma y de su destino.- Estabilización de la carga mediante eslingas, flejes y otros elementos de sujeción, en función de las características de ésta y de su destino.- Limpieza y recogida de residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>



<p><i>Fijación de la carga en la carretilla</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Cumplimiento de las instrucciones dadas por el superior responsable.- Selección de la carretilla adecuada en función de las características de la carga.- Selección del implemento adecuado en función de las características de la carga.- Montaje del implemento en la carretilla siguiendo las instrucciones del fabricante.- Fijación de la carga sobre el implemento utilizando los elementos auxiliares necesarios. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Proceso de carga/ descarga de los materiales o productos, con la carretilla</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de los sistemas de seguridad de la carretilla, previo a la carga/descarga.- Cumplimiento de las instrucciones de carga y descarga de los materiales o productos.- Cumplimiento de los requerimientos derivados de las características y las operaciones a realizar.- Carga/descarga a nivel de suelo o mediante apilado/desapilado. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores del criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Transporte de la carga en carretilla elevadora</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización las vías adecuadas.- Cumplimiento de la señalización de las vías.- Conducción a la velocidad adecuada.- Ausencia de daños en objetos y personas durante el transporte.- Seguimiento de las recomendaciones de uso del fabricante de la carretilla.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Cumplimiento de las normas de seguridad. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores.</i></p>
<p><i>Mantenimiento, de primer nivel, de la carretilla elevadora</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de niveles de los fluidos de la carretilla.- Comprobación del funcionamiento de sistemas de seguridad.- Comprobación del funcionamiento de las señales luminosas y acústicas.- Limpieza y recogida de residuos.- Seguimiento de las recomendaciones de mantenimiento del fabricante de la carretilla. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>



Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de manipulación de cargas, con carretillas elevadoras, aplicables

El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total del criterio de mérito.

Escala A

5	<i>La carga ha sido preparada, en función de sus características y destino, según la documentación e instrucciones recibidas y se ha estabilizado utilizando los elementos auxiliares necesarios, dejando la zona completamente limpia de residuos.</i>
4	<i>La carga ha sido preparada, en función de sus características y destino, según la documentación e instrucciones recibidas y se ha estabilizado utilizando los elementos auxiliares necesarios, dejando en la zona algún residuo pendiente de recoger.</i>
3	<i>La carga ha sido preparada, en función de sus características y destino, según la documentación e instrucciones recibidas pero no se ha estabilizado suficientemente utilizando los elementos auxiliares necesarios, dejando en la zona residuos pendientes de recoger.</i>
2	<i>La carga ha sido preparada correctamente según la información recibida pero no ha sido estabilizada ni se han utilizado los elementos auxiliares necesarios.</i>
1	<i>La carga no ha sido preparada en función de sus características y/o destino, no se cumplen las instrucciones recibidas.</i>

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



Escala B

5	<i>Se han seleccionado la carretilla y el implemento requeridos por las características de la carga y las operaciones a realizar, montando el implemento en la carretilla según las instrucciones del fabricante, fijando la carga al mismo con los elementos auxiliares apropiados, y cumpliendo las medidas de seguridad aplicables.</i>
4	<i>Se han seleccionado la carretilla y el implemento requerido por las características de la carga y las operaciones a realizar, montado el implemento en la carretilla según las instrucciones del fabricante, fijando la carga al mismo no utilizando los elementos auxiliares más adecuados pero son suficientes, y cumpliendo las medidas de seguridad aplicables.</i>
3	<i>Se han seleccionado la carretilla y el implemento requerido por las características de la carga y a las operaciones a realizar, montando el implemento en la carretilla según las instrucciones del fabricante, fijando la carga al mismo con elementos auxiliares inapropiados, y cumpliendo las medidas de seguridad.</i>
2	<i>La carga ha sido fijada a la carretilla adecuada, sobre un implemento no adecuado a las características de la carga y/o a las operaciones a realizar.</i>
1	<i>La carretilla seleccionada no es la adecuada a las características de la carga y/o a las operaciones a realizar.</i>

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

Escala C

5	<i>El mantenimiento de primer nivel de la carretilla se ha realizado según instrucciones del fabricante, comprobando los niveles de los fluidos, los sistemas de seguridad, las señales luminosas y acústicas, entre otros, y posteriormente se han limpiado y recogido los residuos generados.</i>
4	<i>El mantenimiento de primer nivel de la carretilla se ha realizado según instrucciones del fabricante, comprobando los niveles de los fluidos, los sistemas de seguridad, las señales luminosas y acústicas, entre otros, y posteriormente, se han recogido los residuos generados pero no se ha limpiado la zona.</i>
3	<i>El mantenimiento de primer nivel de la carretilla se ha realizado, según las instrucciones del fabricante, no comprobando algunos de los niveles de los fluidos, de los sistemas de seguridad, o de las señales luminosas y acústicas.</i>
2	<i>El mantenimiento de primer nivel de la carretilla se ha realizado sin seguir las instrucciones de fabricante, comprobando los niveles de la misma pero sin comprobar los sistemas de seguridad ni las señales luminosas y acústicas, y tampoco se han limpiado ni recogido los residuos generados.</i>
1	<i>El mantenimiento de primer nivel de la carretilla se ha realizado sin comprobar los niveles de la misma ni los sistemas de seguridad ni las señales luminosas y acústicas y tampoco se han limpiado y recogido los residuos generados.</i>

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



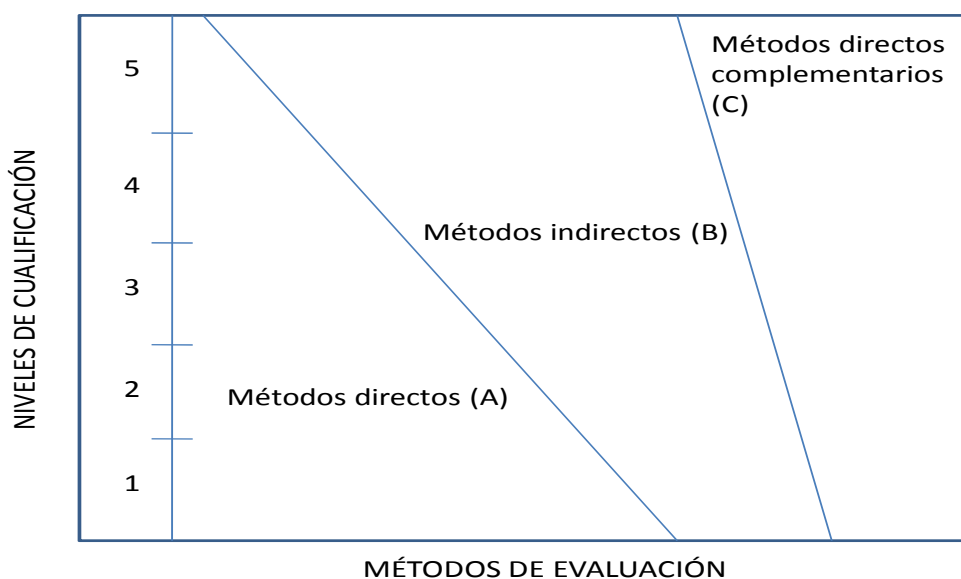
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
 - Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.



2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la manipulación de cargas con carretillas elevadoras, 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 la UC, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la



información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

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

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

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



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0433_1: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES AUXILIARES DE PROCESOS TEXTILES

Código: TCP137_1

NIVEL: 1



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0433_1: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas

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 (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en las operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas y que se indican a continuación:

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

- 1. Obtener información en las órdenes de trabajo del material textil requerido para abastecer las máquinas en el proceso previsto, según instrucciones recibidas.***



- 1.1 Identificar el estado de elaboración de las materias textiles utilizando la orden de producción.
 - 1.2 Comprobar, siguiendo instrucciones, que las referencias recogidas en el etiquetado de los materiales textiles son las especificadas en la orden de producción.
 - 1.3 Obtener información de los sistemas de manipulación y movimiento de los materiales textiles requeridos, teniendo en cuenta el estado de elaboración y presentación de los mismos, cumpliendo instrucciones recibidas.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos.

2. Alimentar las máquinas en el proceso de prehilatura (cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de bala, entre otras) con la materia textil, efectuando las operaciones de carga y descarga manual o automática, cumpliendo instrucciones recibidas, y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Preparar las máquinas y herramientas según el proceso previsto de prehilatura, ajustando los parámetros de las mismas, siguiendo instrucciones recibidas y procedimientos establecidos.
 - 2.2 Cargar las máquinas que intervienen en el proceso de prehilatura (cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadora, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas, entre otras) con la materia textil, siguiendo los procedimientos establecidos y orden de fabricación.
 - 2.3 Descargar la materia textil procesada de las máquinas que intervienen en el proceso de prehilatura, siguiendo los procedimientos establecidos y orden de fabricación.
 - 2.4 Efectuar las operaciones requeridas para mantener el funcionamiento de las máquinas en el proceso discontinuo de prehilatura, según flujo de materiales y sincronismo entre las mismas, siguiendo los procedimientos establecidos.
 - 2.5 Efectuar las operaciones requeridas para mantener el funcionamiento de las máquinas en el proceso automático de prehilatura, siguiendo instrucciones y procedimientos establecidos.
 - 2.6 Mantener la zona de trabajo así como los equipos, herramientas y útiles limpios y ordenados.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

3. Alimentar las máquinas en los procesos hilatura (manuar, gill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora, entre otras) y no tejidos con la materia textil, efectuando las operaciones de carga y descarga manual o automática, cumpliendo instrucciones recibidas, y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Preparar las máquinas y herramientas según el proceso previsto de hilatura, ajustando los parámetros de las mismas, siguiendo instrucciones recibidas y procedimientos establecidos.



- 3.2 Cargar las máquinas que intervienen en el proceso de hilatura (manuar, gill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora, entre otras) con la materia textil, siguiendo los procedimientos establecidos y orden de fabricación.
 - 3.3 Descargar la materia textil procesada de las máquinas que intervienen en el proceso de hilatura, siguiendo los procedimientos establecidos y orden de fabricación.
 - 3.4 Efectuar las operaciones requeridas para mantener el funcionamiento de las máquinas de hilatura (manuar, gill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora, entre otras), según flujo de materiales y sincronismo entre las mismas, siguiendo los procedimientos establecidos.
 - 3.5 Efectuar las operaciones requeridas para mantener el funcionamiento de las máquinas de procesos automáticos de hilatura, siguiendo instrucciones y procedimientos establecidos.
 - 3.6 Mantener la zona de trabajo así como los equipos, herramientas y útiles limpios y ordenados.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

4. Alimentar las máquinas en los procesos de tejeduría de calada (urdidores, telar de lizos, de jacquard, de cintería, de alfombras, entre otras) con la materia textil efectuando las operaciones de carga y descarga manual o automática, cumpliendo instrucciones recibidas, y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Preparar las máquinas y herramientas según el proceso previsto de tejeduría de calada, ajustando los parámetros de las mismas, siguiendo instrucciones recibidas y procedimientos establecidos.
 - 4.2 Cargar las máquinas que intervienen en el proceso de tejeduría de calada (urdidores, telar de lizos, de jacquard, de cintería, de alfombras, entre otras) con la materia textil, siguiendo los procedimientos establecidos y orden de fabricación.
 - 4.3 Descargar los tejidos de las máquinas que intervienen en el proceso de tejeduría de calada, siguiendo los procedimientos establecidos y orden de fabricación.
 - 4.4 Efectuar las operaciones requeridas para mantener el funcionamiento de las máquinas en el proceso de tejeduría de calada, según flujo de materiales y sincronismo entre las mismas, siguiendo los procedimientos establecidos.
 - 4.5 Efectuar las operaciones requeridas para mantener el funcionamiento de las máquinas automático de tejeduría de calada, siguiendo instrucciones y procedimientos establecidos.
 - 4.6 Mantener la zona de trabajo así como los equipos, herramientas y útiles limpios y ordenados.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.



5. Alimentar las máquinas en los procesos de tejeduría de punto (por trama o recogida y urdimbre) con la materia textil, efectuando las operaciones de carga y descarga manual o automática, cumpliendo instrucciones recibidas, y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Preparar las máquinas y herramientas según los procesos previstos de tejeduría de punto, (por trama o recogida y urdimbre) ajustando los parámetros de las mismas, siguiendo instrucciones recibidas y procedimientos establecidos.
 - 5.2 Cargar las máquinas que intervienen en los procesos de tejeduría de punto por trama o recogida (tricotosa rectilínea y circular) y/o urdimbre (urdidores, Raschel, Ketten, Crochet y otras) con la materia textil, siguiendo los procedimientos establecidos y orden de fabricación.
 - 5.3 Descargar los tejidos de las máquinas que intervienen en los procesos de tejeduría de punto por trama o recogida y/o urdimbre, siguiendo los procedimientos establecidos y orden de fabricación.
 - 5.4 Efectuar las operaciones requeridas para mantener el funcionamiento de las máquinas en los procesos de tejeduría de punto por trama o recogida y/o urdimbre, según flujo de materiales y sincronismo entre las mismas, siguiendo los procedimientos establecidos.
 - 5.5 Efectuar las operaciones requeridas para mantener el funcionamiento de las máquinas automáticas de tejeduría de punto por trama o recogida y/o urdimbre, siguiendo instrucciones y procedimientos establecidos.
 - 5.6 Mantener la zona de trabajo así como los equipos, herramientas y útiles limpios y ordenados.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

6. Hacer las operaciones básicas de primer nivel para mantener en buen funcionamiento las máquinas en los procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas, según instrucciones recibidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 6.1 Efectuar las operaciones básicas de mantenimiento de primer nivel, siguiendo las especificaciones requeridas y de acuerdo de las instrucciones recibidas.
 - 6.2 Detectar posibles elementos gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas al ejecutar las operaciones de mantenimiento.
 - 6.3 Comunicar al responsable la posible existencia de elementos gastados o deteriorados, así como las anomalías de funcionamiento detectadas en la máquina para que decida lo que corresponda.
- Desarrollar las actividades siguiendo las instrucciones del superior o responsable según los procedimientos establecidos, y cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

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 las realizaciones profesionales de la UC0433_1: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Obtención de la información en las órdenes de trabajo del material textil requerido para abastecer las máquinas en el proceso previsto, según instrucciones recibidas.*

- Documentación técnica específica de procesos textiles:
 - Ordenes de producción.
 - Procedimientos de trabajo.
- Esquema básico de los procesos de hilatura, tejedurías de calada y punto.
- Reconocimiento de las materias textiles manufacturadas:
 - Hilos, tejidos de calada y punto, y telas no tejidas.
 - Estado de elaboración y presentación.
 - Simbología normalizada: identificación y etiquetado.
 - Muestras de referencia.
- Almacenamiento de materias textiles:
 - Manipulación y movimiento de las materias.
 - Localización de productos almacenados.
 - Formas de embalajes.

2. *Alimentación de las máquinas en el proceso de prehilatura (cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de bala, entre otras) con la materia textil, efectuando las operaciones de carga y descarga manual o automática, cumpliendo instrucciones recibidas.*

- Máquinas de uso en el proceso de prehilatura: cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de bala, entre otras:
 - Tipos de máquinas según proceso: discontinuo o automático.
 - Características.
 - Funcionamiento y aplicaciones.
- Máquinas y equipos auxiliares:
 - Tipos, características y aplicaciones.
- Portamaterias empleados en los procesos de prehilatura textil:
 - Tipos y características.
 - Aplicaciones: según materia textil y tipo de máquina.
 - Carga y descarga de los portamaterias.
- Carga y descarga de la materia textil en las máquinas:
 - Dispositivos de carga y descarga.
 - Sistemas de transporte.

3. *Alimentación de las máquinas en los procesos de hilatura (manual, gill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora, entre otras) y no tejidos con la materia textil, efectuando las operaciones de carga y descarga manual o automática, cumpliendo instrucciones recibida.*



- Máquinas el proceso de hilatura y no tejidos: manual, gill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora, entre otras:
 - Tipos de máquinas según proceso: discontinuo o automático.
 - Características.
 - Funcionamiento y aplicaciones.
- Máquinas y equipos auxiliares:
 - Tipos, características y aplicaciones.
- Portamaterias empleados en los procesos de hilatura textil:
 - Tipos y características.
 - Aplicaciones: según materia textil y tipo de máquina.
 - Carga y descarga de los portamaterias.
 - Carga y descarga manual o automática de la materia textil en las máquinas.
 - Dispositivos de carga y descarga.
 - Sistemas de transporte.

4. Alimentación de las máquinas en los procesos de tejeduría de calada (urdidores, telar de lizos, de jacquard, de cintería, de alfombras, entre otras) con la materia textil, efectuando las operaciones de carga y descarga manual o automática, cumpliendo instrucciones recibidas.

- Máquinas de los procesos de tejeduría de calada. urdidores y telares.
- Urdidores:
 - Tipos y características.
 - Funcionamiento y aplicaciones.
- Máquinas de tejer: lizos, de jacquard, de cintería, de alfombras, entre otras:
 - Tipos y características.
 - Funcionamiento y aplicaciones.
 - Elementos del telar: paraurdimbres, sensores de roturas, paratramas, prealimentadores, guías, entre otros.
- Máquinas y equipos auxiliares:
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Operaciones auxiliares: anudado y enhebrado de los hilos.
- Portamaterias empleados en el transporte de urdidores, lizos y otros:
 - Tipos y características.
 - Aplicaciones: según materia textil y tipo de máquina.
 - Carga y descarga de los portamaterias.
- Carga y descarga manual o automática de la materia textil en las máquinas:
 - Dispositivos de carga y descarga.
 - Sistemas de transporte.

5. Alimentación de las máquinas en los procesos de tejeduría de punto (por trama o recogida y urdimbre) con la materia textil, efectuando las operaciones de carga y descarga manual o automática, cumpliendo instrucciones recibidas.

- Máquinas de los procesos de tejeduría de punto: por trama o recogida y urdimbre.
- Máquinas de tejer por trama o recogida: tricotosa, rectilínea y circulares:
 - Tipos y características.
 - Funcionamiento y aplicaciones.
 - Alimentadores en los juego de las máquinas: tensores, recuperadores y otros
- Máquinas de tejer por urdimbre: urdidores, Raschel, Ketten, Crochet y otras:
 - Tipos y características.
 - Funcionamiento y aplicaciones.



- Máquinas y equipos auxiliares:
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Filetas: carga de los conos y mantenimiento.
 - Operaciones auxiliares: anudado y enhebrado de los hilos.
- Portamaterias o contenedores empleados en el transporte de urdidores, bobinas y otros:
 - Tipos y características.
 - Aplicaciones: según materia textil y tipo de máquina.
 - Carga y descarga de los portamaterias.
- Carga y descarga de la materia textil en las máquinas:
 - Dispositivos de carga y descarga.
 - Sistemas de transporte.

6. Operaciones básicas de primer nivel para mantener en buen funcionamiento las máquinas y equipos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas, según instrucciones recibidas.

- Mantenimiento básico de primer nivel de las máquinas y equipos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas:
 - Procedimientos y técnicas de mantenimiento habituales.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Lubricación y limpieza.
 - Regulación, ajuste y programación.
 - Puesta en marcha y comprobación del funcionamiento de la máquina.
- Orden y limpieza de máquinas, equipos y lugar de trabajo.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas:
 - Características de los procesos. Aplicaciones.
- Esquema básico de los procesos de hilatura, tejedurías de calada y punto:
 - Propiedades, características y aplicaciones.
 - Formas de presentación: floca, hilados, laminados y tejidos.
- Reconocimiento de las materias textiles en proceso de elaboración:
 - Hilos, tejidos de calada y punto, y telas no tejidas.
 - Estado de elaboración y presentación.
- Documentación técnica específica:
 - Manual de procedimientos de trabajo.
 - Órdenes de fabricación.
 - Manual de especificaciones de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de las máquinas y equipos.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector textil:
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPIs.
 - Localización de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.



c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

1. En relación con la empresa deberá:
 - 1.1. Demostrar interés y compromiso por la misma.
 - 1.2. Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.
 - 1.3. Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
 - 1.4. Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
2. En relación con los superiores o responsables deberá.
 - 2.1. Utilizar la asertividad, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
 - 2.2. Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
3. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
 - 3.1. Utilizar la asertividad, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
 - 3.2. Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
 - 3.3. Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
 - 3.4. Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
 - 3.5. Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 3.6. Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
4. En relación con uno mismo deberá:
 - 4.1. Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
 - 4.2. Tener confianza en sí mismo.
 - 4.3. Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.
 - 4.4. Respetar y cumplir los procedimientos y normas internas de la empresa, así como las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - 4.5. Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
 - 4.6. Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea hasta el final.

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 de la Unidad de Competencia implicada.

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 de la Unidad de Competencia.

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 de la UC0433_1: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar las operaciones básicas de alimentación de materiales a las máquinas en procesos de fabricación de hilatura o tejedurías o telas no tejidas, a partir de unas instrucciones dadas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Alimentar la máquina en su caso, con la materia textil requerida en procesos de hilatura.
2. Alimentar la máquina en su caso, con la materia textil requerida en procesos de tejeduría de calada.
3. Alimentar la máquina en su caso, con la materia textil requerida en procesos de tejeduría de punto.
4. Vigilancia del funcionamiento de la máquina, según el proceso previsto
5. Descargar el hilado o el tejido de la máquina una vez finalizado el proceso previsto.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la documentación técnica requerida para la situación profesional de evaluación.



- Se dispondrá de la maquinaria, herramientas y elementos auxiliares requeridos para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de materiales y productos requeridos para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones requeridas, en condiciones de seguridad.
- Se entregará instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de un sistema de gestión de almacenes donde el registro del movimiento de materiales se realice de forma convencional.
- Se evaluará la respuesta a las contingencias imprevistas.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Alimentación con la materia textil la máquina requerida en su caso, en procesos de hilatura.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre las operaciones de hilatura previstas.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación del estado de elaboración y presentación de la materia textil requerida.- Posición de la materia textil en el dispositivo de la máquina prevista. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>



<p><i>Alimentación con el hilado requerido en su caso, la máquina o telar en procesos de tejeduría de calada.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre las operaciones de tejeduría de calada previstas.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación del estado de elaboración y presentación de los hilados requeridos.- Comprobación de la preparación del urdido según requerimiento.- Posición de las materias textiles (urdido y conos) en el dispositivo de la máquina prevista.- Enhebrado y anudado de los hilos en la máquina. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<p><i>Alimentación la máquina en su caso, con el hilado requerido en procesos de tejeduría de punto por trama o urdimbre.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre las operaciones de tejeduría de punto previstas.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación del estado de elaboración y presentación de los hilados requeridos.- Comprobación de la preparación del urdido, en caso de máquina de tejeduría por urdimbre, según requerimiento.- Posición de las materias textiles (urdido y conos) en el dispositivo o fileta de la máquina prevista.- Enhebrado y anudado de los hilos en la máquina.- Mantenimiento de la alimentación en la máquina prevista. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>
<p><i>Vigilancia del funcionamiento de la máquina, según el proceso textil previsto siguiendo las instrucciones.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre las operaciones de hilatura o tejeduría previstas.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas comunicando posibles incidencias.- Cumplimiento de las órdenes de producción.- Cuidado del flujo de la materia textil en la máquina.- Vigilancia de los parámetros de las máquinas.- Utilización de equipos específicos.- Conservación de la zona de trabajo libre de restos textiles y otros. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D</i></p>
<p><i>Descargar el hilado o el tejido de la máquina una vez finalizado el proceso previsto siguiendo instrucciones.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre las operaciones de hilatura o tejeduría previstas.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Cumplimiento de las órdenes de producción.- Extracción de los hilados en su caso, de las máquinas a los contenedores previstos.- Extracción de los tejidos en su caso, de las máquinas evitando el deterioro de los mismos.



	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala E</i>
<i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.- Mantenimiento en orden y limpieza de las zonas de trabajo, máquinas y herramientas.- Respeto de las señalizaciones de seguridad.- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de seguridad.- Comprobación de equipos y medidas de protección y seguridad. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>



Escala A

5	<i>Se ha efectuado con soltura la alimentación de la máquina prevista con las materias textiles requeridas en el proceso de hilatura, posicionando con habilidad los contenedores en el dispositivo de carga, comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, siguiendo exhaustivamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
4	<i>Se ha efectuado la alimentación de la máquina prevista con las materias textiles requeridas en el proceso de hilatura, posicionando los contenedores en el dispositivo de carga, comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, siguiendo la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
3	<i>Se ha efectuado la alimentación de la máquina prevista con las materias textiles requeridas en el proceso de hilatura, posicionando de forma incorrecta los contenedores en el dispositivo de carga, no comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, siguiendo la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
2	<i>Se ha efectuado la alimentación de la máquina prevista con las materias textiles requeridas en el proceso de hilatura, no posicionando los contenedores en el dispositivo de carga, ni comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, sin seguir la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
1	<i>Se ha efectuado la alimentación incorrecta de la máquina prevista con las materias textiles requeridas en el proceso de hilatura, no siguiendo la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>

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



Escala B

5	<i>Se ha efectuado con soltura la alimentación de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de calada, comprobando previamente la disponibilidad, el estado de elaboración y presentación de las mismas, posicionando el urdido y los conos en el dispositivo de carga, enhebrando y anudando con habilidad los hilos siguiendo exhaustivamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
4	<i>Se ha efectuado la alimentación de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de calada, comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, posicionando el urdido y los conos en el dispositivo de carga, enhebrando y anudando los hilos siguiendo a información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
3	<i>Se ha efectuado la alimentación de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de calada, no comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, posicionando el urdido y los conos en el dispositivo de carga, enhebrando y anudando de forma no adecuada de los hilos siguiendo con dificultad la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
2	<i>Se ha efectuado la alimentación de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de calada, no comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, posicionando el urdido y los conos en el dispositivo de carga, enhebrando y anudando de forma inadecuada los hilos sin seguir la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
1	<i>Se ha efectuado la alimentación incorrecta de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de calada, no siguiendo la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>

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



Escala C

5	<i>Se ha efectuado la alimentación con soltura de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de punto por trama o urdimbre, comprobando previamente la disponibilidad, el estado de elaboración y presentación de las mismas, posicionando el urdido en su caso y los conos en la fileta o en el dispositivo de carga, enhebrando y anudando con habilidad los hilos siguiendo exhaustivamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
4	<i>Se ha efectuado la alimentación de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de punto por trama o urdimbre, comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, posicionando el urdido en su caso y los conos en la fileta o en el dispositivo de carga, enhebrando y anudando los hilos siguiendo la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
3	<i>Se ha efectuado la alimentación de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de punto por trama o urdimbre, no comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, posicionando el urdido en su caso y los conos en la fileta o en el dispositivo de carga, enhebrando y anudando inadecuadamente los hilos siguiendo con dificultad la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
2	<i>Se ha efectuado la alimentación de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de punto por trama o urdimbre, no comprobando previamente el estado de elaboración y presentación de las mismas, posicionando el urdido en su caso y los conos en la fileta o en el dispositivo de carga, enhebrando y anudando inadecuadamente los hilos sin seguir la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
1	<i>Se ha efectuado la alimentación incorrecta de la máquina prevista con los hilados requeridos en el proceso de tejeduría de punto por trama o urdimbre, no siguiendo la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>

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



Escala D

5	<i>Se ha efectuado detalladamente la vigilancia del funcionamiento de la máquina prevista según en el proceso de tejeduría previsto, empleando los equipos específicos en el cuidado de los parámetros de la misma y manteniendo el flujo de los hilados requeridos, así como conservando la zona de trabajo libre de restos textiles y otros, siguiendo exhaustivamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
4	<i>Se ha efectuado la vigilancia del funcionamiento de la máquina prevista según en el proceso de tejeduría previsto, empleando los equipos específicos en el cuidado de los parámetros de la misma y manteniendo el flujo de los hilados requeridos, así como conservando la zona de trabajo libre de restos textiles y otros, siguiendo la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
3	<i>Se ha efectuado la vigilancia del funcionamiento de la máquina prevista según en el proceso de tejeduría previsto, empleando los equipos específicos inadecuadamente en el cuidado de los parámetros de la misma y manteniendo con dificultad el flujo de los hilados requeridos, así como conservando la zona de trabajo con restos textiles y otros, siguiendo la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
2	<i>Se ha efectuado la vigilancia del funcionamiento de la máquina prevista según en el proceso de tejeduría previsto, no empleando los equipos específicos en el cuidado de los parámetros de la misma y no manteniendo el flujo de los hilados requeridos, así como conservando la zona de trabajo con restos textiles y otros, siguiendo la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
1	<i>Se ha efectuado inadecuadamente la vigilancia del funcionamiento de la máquina prevista según en el proceso de tejeduría previsto, no utilizando la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>

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



Escala E

5	<i>La descarga del hilado o tejido de la máquina prevista se ha efectuado con habilidad siguiendo las indicaciones de la información técnica proporcionada, sin producir deterioros en la manipulación del mismo, y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
4	<i>La descarga del hilado o tejido de la máquina prevista se ha efectuado siguiendo las indicaciones de la información técnica proporcionada, sin producir deterioros en la manipulación del mismo, y cumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
3	<i>La descarga del hilado o tejido de la máquina prevista se ha efectuado siguiendo las indicaciones de la información técnica proporcionada, sin producir deterioros en la manipulación del mismo y cumpliendo algunas de las instrucciones recibidas.</i>
2	<i>La descarga del hilado o tejido de la máquina prevista se ha efectuado sin seguir las indicaciones de la información técnica proporcionada, produciendo deterioros ligeros en la incorrecta manipulación del mismo e incumpliendo las instrucciones recibidas.</i>
1	<i>La descarga del hilado o tejido de la máquina se ha efectuado sin seguir las indicaciones de la información técnica proporcionada, produciendo deterioros graves en la manipulación incorrecta del mismo.</i>

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

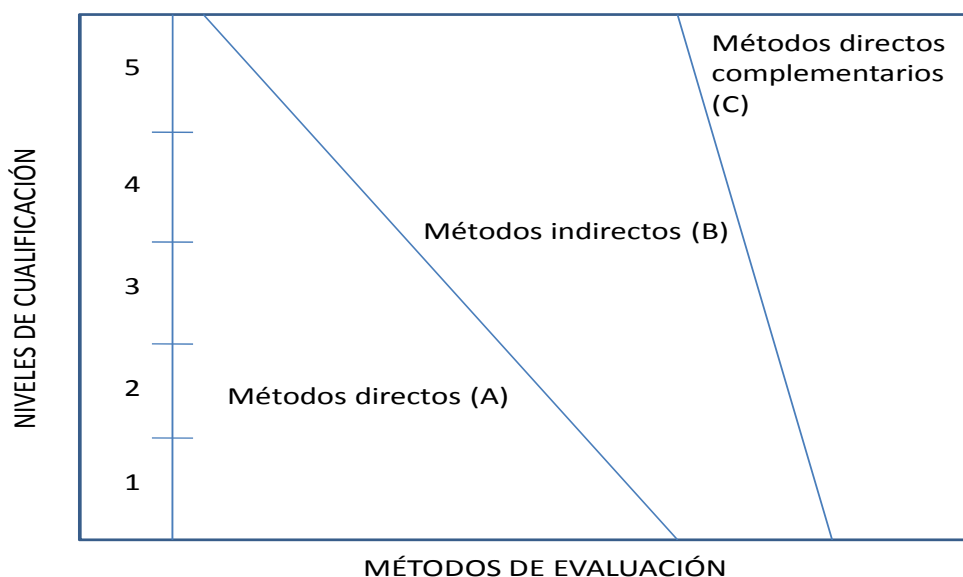
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a



niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en las operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas, 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 la UC, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.



f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

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

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

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

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

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

h) Se recomienda que en función de la experiencia laboral en los procesos de hilatura o tejedurías de calada o punto, de la persona candidata, se adapte la situación profesional de evaluación.





GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN OPERACIONES AUXILIARES DE PROCESOS TEXTILES

Acopio: Acción de acopiar: juntar, reunir en cantidad los materiales, materias primas entre otros.

Albarán: Nota de entrega que firma la persona responsable de la mercancía.

Alveolo: Hueco o cavidad donde se almacena la carga dentro de la fábrica o planta.

Anudar: Unir con uno o más nudos los extremos de dos hilos.

Capacidad de carga nominal: carga máxima (indicada por el fabricante), que puede elevar o transportar una carretilla de determinadas características.

Capacidad residual: Capacidad de elevación de una carretilla elevadora, con una altura y un centro de gravedad de la carga determinados.

Carga: Proceso de introducción de la materia textil en la máquina para su procesado.

Carretilla elevadora: Maquinaria que permite apilar, transportar, realizar cargas y descargas de materiales diversos.

Cincha: Ver definición en **Eslinga**.

Cono: Soporte rígido en forma cónica, de plástico, papel u otro material, diseñado para albergar hilo devanado en el mismo, con capacidad superior a la de un carrete.

Consumible: Material que se utiliza durante los distintos procesos y que se consumen en el mismo, sin posibilidad de recuperación.

Contenedor: Recipiente para depositar los residuos.

Descarga: Proceso de extracción de la materia textil procesada de la máquina.

Dispositivo de entrada: Mecanismo o sistema destinado a alimentar la máquina de materia textil.



Dispositivo de salida: Mecanismo o sistema destinado a extraer la materia textil de máquina una vez tratada.

Embalaje: Caja, cubierta, o material diverso que sirva para envolver, resguardar y proteger los productos o materiales que son transportados.

Enhebrado: Pasar la punta del hilo por el ojo de la aguja y/o otros elementos de las máquinas de tejer.

Envase: Recipiente que contiene los productos o materiales, para conservarlos o transportarlos.

Equipos de protección individual: Cualquier equipamiento, complemento o accesorio que el trabajador /a debe utilizar para protegerse de los posibles riesgos hacia su actividad o salud, provenientes de su actividad en el entorno de trabajo.

Eslinga: Elemento intermedio de elevación que permite enganchar una carga a un gancho de izado o de tracción.

Fibras: Materiales compuestos de filamentos y susceptibles de ser usados para formar hilos o telas, bien sea mediante tejido o mediante otros procesos físicos o químicos.

Flejes: Tira de chapa de hierro o de cualquier otro material resistente con que se hacen arcos para asegurar la mercancía.

Floca: Cualquier fibra en su estado natural, antes de entrar en manufactura.

Flujo logístico: Secuencia por la que el material pasa desde su recepción hasta su almacenamiento o expedición.

Hilado: También se le llama como hilo. Tiene dos significados según el contexto. Si es en hilatura es el proceso de obtención de hilo homogéneo y continuo a partir de fibras textiles. Si es en una sala de tisaje se refiere a hilo o materia textil que resulta de este proceso.

Hilatura. Proceso seguido para la obtención de un hilo homogéneo y continuo, utilizando para ello diversas máquinas y siguiendo un proceso continuo.

Hilos: Un hilo es una hebra larga y delgada de un material textil. Puede ser obtenida a partir de fibras cortas o cortadas, o a partir de monofilamentos.

Horquilla: Pieza de un mecanismo con forma de Y, que suele servir para sujetar otras piezas o hacerlas girar.

Implemento: Medio auxiliar a los procedimientos o maquinarias.



Lote: Cantidad de materia que va a ser tratada o procesada de una vez.

Mantenimiento de primer nivel: Operaciones de mantenimiento que realizan los propios operarios de la máquina sobre la misma.

Mástil: En ciertas grandes máquinas, torre, pieza o estructura vertical de gran altura respecto a la base.

Materias textiles: Materiales que están formados por fibras que pueden ser hiladas y, por lo tanto, tejidas.

Medios auxiliares: Equipos y herramientas empleados habitualmente para el apoyo en la realización de diferentes tareas.

Muestra de referencia: Muestra de floca, hilo, madeja, tejido u otra forma textil, que reúne todas las especificaciones requeridas y que se utiliza para comparar con otra, presuntamente similar, para ver si ésta cumple con las especificaciones que se esperan de ella.

Orden de fabricación: Elemento documental de planificación de la producción que incluye la información necesaria (relativa a materiales, mano de obra, máquinas, etc.) para la correcta ejecución de un lote o pedido, y que acompaña al producto en las diversas fases de fabricación.

Palé: Armazón de madera, plástico u otros materiales empleado en el almacenamiento o en el movimiento de carga ya que facilita el levantamiento y manejo carretillas elevadoras.

Paleta: Cada una de las tablas de madera o planchas metálicas, planas o curvas, que se fijan sobre una rueda o eje para que ellas mismas muevan algo o para ser movidas por el agua, el viento u otra fuerza.

Paletización: Acción y efecto de disponer mercancía o materiales sobre un palé para su almacenaje y transporte.

Parámetro del proceso: Dato o factor que influye en el proceso y sus resultados y que debe controlarse, como: pH, temperatura, tiempo, relación de baño, estabilidad dimensional, gramaje del tejido, entre otros.

Paraurdimbres. Elemento mecánico que detecta la rotura de un hilo de urdimbre en un telar produciendo el paro de éste.

Partida: Remesa, cantidad de mercancía que se entrega o recibe de una vez.



Plataforma elevadora: Plataforma de altura regulable usada como puente para alcanzar distintas cotas.

Plegador: Elemento auxiliar empleado en las hilaturas y tejedurías, que sirve como soporte para albergar, por medio de un sistema de enrollamiento, a los hilos de la urdimbre.

Procedimiento de trabajo: Modo de ejecutar determinadas operaciones. Serie de pasos, claramente definidos, que permiten trabajar correctamente y que disminuyen la probabilidad de accidentes.

Puente-grúa: Máquinas utilizadas para la elevación y transporte de mercancías o materiales, generalmente en procesos de almacenamiento o de fabricación.

Puesta en marcha: Acción de poner en funcionamiento una máquina o proceso.

Punto por trama: También denominado como punto por recogida. Son máquinas que pueden ser rectilíneas o circulares. Éstas últimas a su vez se clasifican en máquinas circulares de gran diámetro o de pequeño diámetro. La formación de las mallas de punto se realiza mediante unas agujas que se elevan y descienden merced al funcionamiento de unos elementos llamados racks. La elevación de las agujas se realiza de forma secuencial y una detrás de la otra cogiendo el hilo y formando la malla.

Punto por urdimbre: La formación de las mallas de punto por urdimbre se realiza mediante unas barras guiahilos que enrollan el hilo alrededor de la cabeza de las agujas. La elevación de las agujas se realiza de forma simultánea y es entonces cuando los guiahilos realizan el movimiento de arrollado del hilo alrededor de la cabeza de las agujas.

Registro: Acción de anotar datos, generalmente en un formulario.

Residuo: Materiales sobrantes generados en el proceso productivo que pueden ser reutilizados, o en su defecto, eliminados.

Sistema de gestión del almacén: Medio empleado para controlar, manual o informáticamente, la logística interna de la empresa (recepción, almacenado, movimiento de materiales, y otros.)

Sujeción: Elemento que sujeta, agarra, sostiene o asegura algo para que no se caiga o se suelte.

Tablero portahorquillas: Placa fijada al mástil de la carretilla que permite el acoplamiento y la sujeción de las horquillas u otros implementos. Si es necesario, detrás del tablero porta horquillas debe montarse un respaldo de apoyo de la



carga (placa porta horquilla) para evitar el deslizamiento de la misma sobre el operador.

Tejido: Se llama tejido al cuerpo obtenido en forma de lámina mediante el cruzamiento y enlace de dos series de hilos textiles, una longitudinal y otra transversal.

Telar de calada. Tejido de calada es el formado por una serie de hilos longitudinales entrecruzada con otra serie de hilos transversales. Es decir, tejido construido a base de urdimbre y trama.

Trama: Es la serie transversal que se cruza con la urdimbre. La cara superior del tejido es el haz y la inferior envés.

Transpaleta: Herramienta de dos brazos paralelos y horizontales unidos a un cabezal donde se sitúan las ruedas utilizado en almacenes para realizar diversas tareas relacionadas con la mercancía almacenada, tales como carga, descarga o movimiento de mercancías.

Trazabilidad: Seguimiento del producto.

Tubo: Soporte rígido en forma cilíndrica y alargada, normalmente de cartón, diseñado para albergar tejido enrollado en el mismo.

Unidad de carga: Mercancía que puede ser transportada y que permite su movimiento completo de forma indivisible.

Urdimbre: Se llama urdimbre a la serie longitudinal de hilos para el enhebrado del telar.

Útil: Utensilio, herramienta.

Verificación: Comprobación, confirmación.

Vigilar: Observar, prestar atención al proceso productivo para asegurar el buen funcionamiento del mismo y poder reaccionar ante cualquier incidencia que se presente.

Zona de carga: Parte de la máquina por la que se produce la entrada de la materia a tratar o procesar.

Zona de trabajo: área del centro de trabajo, edificada o no, en la que los trabajadores deban permanecer y a las que puedan acceder en razón de su trabajo.