



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: APRESTOS Y ACABADOS DE
MATERIAS Y ARTÍCULOS TEXTILES**

Código: TCP279_2

NIVEL: 2

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 UC0180_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles	7
4. Guía de Evidencia de la UC0188_2: Preparar disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento de materiales textiles	27
5. Guía de Evidencia de la UC0890_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles	45
6. Guía de Evidencia de la UC0891_2: Realizar los acabados de artículos textiles	63
7. Glosario de términos utilizado en Aprestos y acabados de materias y artículos textiles	81



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

“UC0180_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles”

Transversal en las siguientes cualificaciones:

TCP065_2: Hilatura y telas no tejidas

TCP066_2: Tejeduría de calada

TCP067_2: Tejeduría de calada manual

TCP068_2: Blanqueo y tintura de materias textiles

TCP279_2: Aprestos y acabados de materias y artículos textiles

TCP280_2: Estampado de materias textiles

TCP281_2: Tejeduría de punto por trama o recogida

TCP282_2: Tejeduría de punto por urdimbre

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: APRESTOS Y ACABADOS DE MATERIAS Y ARTÍCULOS TEXTILES

Código: TCP279_2

NIVEL: 2



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 UC0180_2: Reconocer materias y productos en 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 el proceso de confección, 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 de las materias textiles identificadas, empleando las especificaciones de las fichas técnicas.

- 1.1 Identificar las características de las materias textiles, por su origen y sus formas de presentación, utilizando muestras de referencia.



- 1.2 Comprobar la composición y la forma de presentación de fibras, flocas e hilos, a partir de las especificaciones de ficha técnica.
- 1.3 Comprobar la composición y la forma de presentación de los tejidos (calada, punto y técnico) y no tejidos a partir de las especificaciones de ficha técnica.
- 1.4 Comprobar las características técnicas (título, masa lineal, torsión, resistencia, entre otros) de las fibras, flocas e hilos, tomando muestras y siguiendo los procedimientos previstos.
- 1.5 Comprobar las características técnicas (peso, densidad, resistencia a la tracción entre otros) de tejidos o no tejidos, tomando muestras y siguiendo los procedimientos previstos.

2. *Obtener las características de los equipos y máquinas requeridas en los procesos productivos de hilatura y tejedurías, según la fase de elaboración de los productos textiles.*

- 2.1 Identificar las características de los procesos productivos y de las materias textiles que intervienen, utilizando las fichas técnicas.
- 2.2 Obtener las especificaciones de la carga de trabajos de las máquinas que intervienen en las fases del proceso productivo de hilatura previsto en la ficha técnica.
- 2.3 Obtener las especificaciones de la carga de trabajos de las máquinas requeridas, que intervienen en las fases del proceso productivo de tejeduría (calada, punto o técnico) previsto en la ficha técnica.
- 2.4 Obtener las especificaciones del producto de entrada requerida, en las diferentes fases del proceso de hilatura previsto, según las fichas técnica.
- 2.5 Obtener las especificaciones del producto de entrada requerida, en las diferentes fases del proceso de tejeduría previsto, según las fichas técnica.

3. *Obtener las características de los tratamientos de ennoblecimiento (blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados) y de los productos químicos aplicables a las materias textiles.*

- 3.1 Identificar los productos empleados en los tratamientos de ennoblecimiento textil y sus características de uso.
- 3.2 Comprobar que el tratamiento especificado en la orden de producción recoge las exigencias de las materias primas y el resultado final.
- 3.3 Comprobar que los equipos y máquinas requeridas en los tratamientos son las especificadas en la orden de producción.
- 3.4 Comprobar que las propiedades adquiridas por los productos textiles, son las especificadas en la ficha técnica.
- 3.5 Identificar los aspectos de calidad a controlar en las materias o productos durante el proceso de ennoblecimiento, según pautas dadas.

4. *Comprobar las condiciones del almacenamiento de los productos textiles, así como los requerimientos de acondicionamiento y conservación de los mismos, para su utilización durante las fases del proceso o expedición.*

- 4.1 Tomar muestras por unidades de materias textiles acondicionadas y sin acondicionar para su pesaje, y comprobación de las posibles variaciones de peso.
- 4.2 Obtener la información requerida para la conservación y acondicionamiento de las materias textiles en almacén, teniendo en cuenta las exigencias de producción.



- 4.3 Etiquetar los productos textiles facilitando la identificación, almacenaje y expedición.
- 4.4 Registrar los movimientos de materiales con el fin de mantener actualizada la base de datos.

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 UC0180_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Características de las materias textiles identificadas, empleando las especificaciones de las fichas técnicas.

- Documentación técnica específica de las materias y productos en procesos textiles.
 - Fichas técnicas de identificación.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Métodos de trabajo.
 - Normas UNE, ISO, AENOR.
- Clasificación de las fibras textiles.
 - Naturales.
 - Artificiales.
 - Sintéticas.
- Identificación de las fibras textiles.
 - Análisis microscópico.
 - Análisis de combustión.
 - Análisis con reactivos químicos.
- Clasificación de hilos.
 - Por su composición: fibras puras y mezclas.
 - Por su estructura: un cabo y multicabos.
 - Por su elaboración: convencional, open-end, spun, entre otros.
 - Por sus características: masa lineal, torsión, resistencia, entre otros.
 - Aplicaciones.
 - Muestras de referencia.
 - Formas de presentación: porta materias, partida, cliente y número de albarán.
 - Requerimientos para su acondicionamiento.
- Clasificación de tejidos: calada, punto, técnicos, no tejidos, recubrimientos, entre otros.
 - Tipos, características y aplicaciones.
- Ligamentos de los tejidos de calada y punto.
 - Simples, fundamentales y derivados.
 - Compuestos.
- Técnicas en identificación de características de los tejidos.
 - Peso/ metro cuadrado.
 - Peso/ metro lineal.
 - Densidad filar.
 - Resistencia a la tracción.
 - Ensayo de lavado.
 - Ensayo de planchado.
 - Arrugabilidad.



- Abrasión.
- Acabados.
- Tratamientos especiales.
- Aparatos de laboratorio de uso en la identificación de materias y productos textiles.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Más utilizados: microscopio, aspe, cuadrante, dinamómetro, torsiómetro, entre otros.

2. Características de los equipos y máquinas requeridas en por los procesos productivos de hilatura y tejedurías, según la fase de elaboración de los productos textiles.

- Documentación técnica específica de los procesos productivos de hilatura y tejedurías.
 - Procesos básicos de hilatura y tejedurías.
 - Diagramas básicos de los procesos de fabricación.
- Equipos y máquinas de hilatura.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Procedimientos por el origen de la materia: lana cardada, peinada, open-end, entre otras.
 - Máquinas de hilatura: abridoras de fibras, cardas, continuas, peinadoras, entre otras.
- Equipos y máquinas de tejedurías.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Equipos de urdir: fileta y plegadores.
 - Telares para tejidos de calada: de lizos y jacquard.
 - Telares para tejidos especiales.
 - Telares para tejidos de punto por urdimbre y por trama.
 - Telares para tejidos de punto tipos: rectilíneas y circulares.
- Equipos de acabados físicos: perchas, tundosas, calandras, entre otros.

3. Características de los tratamientos de ennoblecimiento (blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados) y de los productos químicos aplicados a las materias textiles.

- Documentación técnica específica de los tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - Procesos básicos de ennoblecimiento textil.
 - Diagramas básicos de los procesos de fabricación.
- Tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - Blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados.
- Fundamentos de los procesos de ennoblecimiento textil.
 - Proceso de blanqueo y tintura: oxidantes, reductores, a temperatura ambiente, alta presión, entre otros.
 - Proceso de estampación: a la plana, rotativa, transfer, entre otros.
 - Proceso de aprestos: suavizantes, endurecedores, resinas, entre otros.
 - Proceso de acabados especiales: ignífugos, inencogibles, impermeables, antiestáticos y antibacterianos, entre otros.
- Maquinaria que interviene en los procesos de ennoblecimiento textil.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Máquinas de lavar, descruar y blanquear.
 - Trenes de mercerizado. Hidroextractor y cámaras de secado.
 - Equipos de tintura abiertos y a presión
 - Equipos e instalaciones de preparación y dosificación de colorantes y productos auxiliares.



- Máquinas de estampación.
- Máquinas de fijación y secado.
- Trenes de lavado.
- Máquinas de acabados mecánicos.
- Máquinas de acabados fisicoquímicos.
- Productos químicos y concentraciones requeridos para los tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - Manipulación de productos químicos y colorantes.
 - Parámetros de control de disoluciones y mezclas.
 - Equipos, máquinas, herramientas y útiles de laboratorio.
 - Tipos, características, y aplicaciones.

4. Almacenamiento, requerimientos de acondicionamiento y conservación de los productos textiles, para su utilización durante las fases del proceso o expedición.

- Almacenamiento de los productos textiles.
 - Acondicionado y conservación de los productos textiles.
 - Tasas legales de humedad de cada materia textil.
 - Acondicionamiento ambiental: temperatura, humedad, tiempo y otros.
 - Etiquetado y envasado de los productos textiles.
 - Registro de los lotes de productos textiles.
 - Clasificación de materiales acondicionados.
- Almacenamiento de los productos químicos y preparaciones disponibles.
 - Tipos de contenedores y envases para productos químicos.
 - Conservación de los colorantes, productos químicos y auxiliares.
- Equipos y herramientas de uso en el almacenamiento de productos textiles.
 - Básculas, estufas, humidificadores, prensas entre otros.
 - Transporte de materiales: carretillas elevadoras, cintas transportadoras, entre otros.
 - Equipos de medición de temperatura, humedad, tiempo y otros.

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

- Fibras textiles.
 - Origen: naturales, químicas y sintéticas.
 - Características, propiedades y aplicaciones.
 - Procedimientos de identificación de las fibras.
 - Esquema básico de los procesos de obtención.
- Hilos.
 - Clasificación y características.
 - Composición, propiedades y aplicaciones.
 - Procedimientos de identificación de hilos.
 - Esquemas básicos de los procesos de fabricación.
- Tejidos de calada y punto.
 - Estructuras y características fundamentales.
 - Propiedades y aplicaciones.
 - Esquemas básicos de los procesos de fabricación.
 - Procedimientos de identificación de tejidos.
 - Defectos y taras más frecuentes.
- Tejidos técnicos y telas no tejidas.
 - Estructuras y características fundamentales.
 - Propiedades y aplicaciones.
 - Esquema básico de los procesos de obtención.



- Tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - Clasificación y características. Aplicaciones.
 - Blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados.
 - Propiedades conferidas a los productos textiles: color, textura, caída, solidez y otros.
 - Fundamentos de los procesos de ennoblecimiento textil.
- 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 y 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 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 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.4 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
 - 2.5 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.
 - 2.1 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
 - 2.2 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
 - 2.3 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
 - 2.4 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
 - 2.5 Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y máquinas.



4. En relación con otros aspectos deberá:
 - 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 4.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
 - 4.3 Distinguir entre ámbito profesional y personal.

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 CCAA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0180_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles, 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 comprobar las características físico químicas de un tejido de calada o punto, a partir de la ficha técnica de diseño e instrucciones dadas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Determinar las características y composición del tejido, según ficha técnica.
2. Obtener las características técnicas de los hilos del tejido o producto.
3. Obtener las especificaciones del procedimiento básico de fabricación del tejido.



4. Determinar el tipo de acabado físico /químico recibido por el tejido.
5. Determinar las características de los equipos y máquinas utilizadas en el posible procedimiento de fabricación y tratamiento de ennoblecimiento del tejido.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de tejidos, o artículo de tejido de calada o punto.
- Se dispondrá de catálogos de maquinaria, útiles y herramientas, para su identificación.
- Se dispondrá de aparatos, herramientas e instrumentos de medición, requeridos para las materias textiles.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se entregará instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- 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>Determinación de las características y composición del tejido.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la determinación de la composición del tejido.- Manejo de aparatos e instrumentos de medidas.



	<ul style="list-style-type: none">- Visualización por el microscopio.- Prueba de combustión.- Prueba con reactivos químicos.- Composición del tejido.- Comprobación con muestras testigos.- Determinación del ligamento del tejido.- Comprobación en el tejido: peso/m² del tejido, densidad filar y resistencia a la tracción.- Complimentación de la ficha técnica de características del tejido. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Obtención de las características técnicas de los hilos del tejido o producto.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la obtención de las características de los hilos del tejido.- Manejo de aparatos e instrumentos de medidas.- Comprobación de la numeración de los hilos de trama y/o urdimbre.- Composición de los hilos.- Comprobación de propiedades y características de los hilos.- Detección de posibles defectos en los hilos.- Complimentación de la ficha técnica de características técnicas de los hilos. <p>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</p>
<i>Obtención de las especificaciones del procedimiento básico de fabricación del tejido.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la obtención del tejido.- Determinación de fases del proceso previsto.- Secuenciación de las operaciones requeridas.- Comprobación de los hilos.- Comprobación del tejido.- Parámetros a comprobar en el proceso de fabricación de hilos y tejidos.- Parámetros a comprobar en el acondicionamiento de hilos y tejidos.- Complimentación de la ficha técnica de especificaciones de fabricación del tejido. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Determinación del tipo de acabado físico/ químico recibido por el tejido.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la determinación del acabado del tejido.- Manejo de aparatos e instrumentos de medidas.- Fases del proceso físico/ químico.- Secuenciación de las operaciones necesarias.- Distinguir el tipo de acabado físico del tejido.



	<ul style="list-style-type: none">- Distinguir el tipo de acabado químico del tejido.- Defectos encontrados en el acabado físico/ químico del tejido.- Complimentación de la ficha técnica de especificaciones del acabado del tejido. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<p><i>Determinación de las características de los equipos y máquinas utilizadas en el procedimiento de fabricación y tratamiento de ennoblecimiento del tejido.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la determinación de los equipos y máquinas de fabricación y acabado del tejido.- Determinación en su caso, la máquina o telar de tejido de calada.- Detección del equipo de urdir o de urdidor: tipo fileta y plegador.- Detección del tipo de inserción de trama: lanzadera, pinzas, chorro de aire y otros.- Determinación en su caso, las máquinas de tejido de punto.- Detección del tipo de galga, velocidad, número de agujas, ancho útil, diámetro entre otros.- Determinación del equipo o máquinas de ennoblecimiento.- Detección de las máquinas de blanqueo, tintura o estampación necesarias para el proceso.- Detección de equipos y máquinas de acabados mecánicos y fisicoquímicos.- Detección de equipos e instalaciones de preparación y dosificación de colorantes y productos auxiliares.- Complimentación de la ficha técnica de especificaciones de equipo y máquinas requeridas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala E.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Previsión del uso de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.- Previsión de las condiciones para mantener la limpieza y el orden de la zona de trabajo. <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 determinado con precisión la composición del tejido utilizando los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, obteniendo las características estructurales y observando en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, completando exhaustivamente la información técnica proporcionada.</i>
4	<i>Se ha determinado la composición del tejido utilizando algunos de los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, obteniendo las características estructurales y observando en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, completando la información técnica proporcionada.</i>
3	<i>Se ha determinado la composición del tejido utilizando algunos de los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, obteniendo sin rigor las características estructurales y observando en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, descuidando la cumplimentación de la información técnica proporcionada.</i>
2	<i>Se ha determinado sin exactitud la composición del tejido utilizando de forma incorrecta los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, obteniendo sin rigor las características estructurales y no observa en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, no cumplimentando la información técnica proporcionada.</i>
1	<i>No se ha determinado la composición del tejido utilizando de forma incorrecta los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, no obteniendo las características estructurales y no cumplimentando la información técnica proporcionada.</i>

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

Escala B

5	<p><i>Se han determinado con precisión las características técnicas de los hilos (torsión, retorsión, nº de cabos y resistencia a la tracción, entre otros), utilizando los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, comprobando su numeración, torsión, retorsión, nº de cabos y resistencia a la tracción entre otros, y observando en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, completando exhaustivamente la información técnica proporcionada.</i></p>
4	<p><i>Se han determinado las características técnicas de los hilos (torsión, retorsión, nº de cabos y resistencia a la tracción, entre otros), utilizando los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, comprobando su numeración, torsión, retorsión, nº de cabos y resistencia a la tracción entre otros, y observando en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, completando la información técnica proporcionada.</i></p>
3	<p><i>Se han determinado las características técnicas de los hilos, utilizando algunos de los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, comprobando si rigor su numeración, torsión, retorsión, nº de cabos y resistencia a la tracción entre otros, y observando en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, descuidando la cumplimentación de la información técnica proporcionada.</i></p>
2	<p><i>Se han determinado sin exactitud las características técnicas de los hilos, utilizando de forma incorrecta los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, comprobando si rigor su numeración, torsión, retorsión, nº de cabos y resistencia a la tracción entre otros, y no observa en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, no cumplimentando la información técnica proporcionada.</i></p>
1	<p><i>No se han determinado las características técnicas de los hilos, utilizando de forma incorrecta los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las pruebas aplicadas, no comprobando todos los parámetros solicitados y no cumplimentando la información técnica proporcionada.</i></p>

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

Escala C

5	<i>Las especificaciones básicas de fabricación del tejido previsto se han determinado completamente, estableciendo las fases del proceso, la secuenciación detallada de las operaciones requeridas, parámetros de calidad a comprobar de los hilos: clase de fibra, carga, % ensimaje, entre otros; tejidos: ligamento, ancho, densidad, peso entre otros, y la cumplimentación de la información técnica proporcionada.</i>
4	<i>Las especificaciones básicas de fabricación del tejido previsto se han determinado, estableciendo las fases del proceso, la secuenciación de las operaciones requeridas se han desarrollado suficientemente, alguno de los parámetros de calidad a comprobar de los hilos: clase de fibra, carga, % ensimaje, entre otros; tejidos: ligamento, ancho, densidad, peso entre otros, y la cumplimentación de la información técnica proporcionada.</i>
3	<i>Las especificaciones básicas de fabricación del tejido previsto no se han determinado suficientemente, estableciendo las fases del proceso, la secuenciación de las operaciones poco desarrolladas, no indicando los parámetros de calidad a comprobar y la cumplimentación de la información técnica proporcionada.</i>
2	<i>Las especificaciones básicas de fabricación del tejido previsto no se han determinado suficientemente, estableciendo las fases del proceso, la secuenciación no detalla las operaciones, no indicando los parámetros de calidad demandados y cumplimentando mínimamente la información técnica proporcionada.</i>
1	<i>Las especificaciones básicas de fabricación del tejido previsto no se han determinado, ni se han establecido las fases del proceso, la secuenciación de las operaciones incompleta y cumplimentando erróneamente la información técnica proporcionada.</i>

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



Escala D

5	<i>Se han determinado completamente las especificaciones básicas del acabado físico (perchado, tundido u otros) y químico (blanqueo, tintado, estampado y otros) del tejido previsto, utilizando los aparatos e instrumentos de medidas requeridos, estableciendo las fases del proceso físico/ químico, la secuenciación detallada de las operaciones necesarias, detección de posibles defectos, parámetros de calidad a comprobar y la cumplimentación de la información técnica proporcionada.</i>
4	<i>Se han determinado las especificaciones básicas del acabado físico (perchado, tundido u otros) y químico (blanqueo, tintado, estampado y otros) del tejido previsto, utilizando los aparatos e instrumentos de medidas requeridos, estableciendo las fases del proceso físico/ químico, la secuenciación de las operaciones necesarias, detección de posibles defectos, algunos parámetros de calidad a comprobar y la cumplimentación de la información técnica proporcionada.</i>
3	<i>Las especificaciones básicas del acabado del tejido previsto no se han determinado suficientemente, utilizando los aparatos e instrumentos de medidas requeridos, estableciendo las fases del proceso físico/ químico, la secuenciación de las operaciones poco desarrolladas, detección de posibles defectos, no indicando los parámetros de calidad a comprobar y la cumplimentación de la información técnica proporcionada.</i>
2	<i>Las especificaciones básicas del acabado del tejido previsto no se han determinado suficientemente, utilizando los aparatos e instrumentos de medidas requeridos, estableciendo las fases del proceso físico/ químico, la secuenciación no detalla las operaciones, detección de posibles defectos, no indicando los parámetros de calidad demandados y cumplimentando mínimamente la información técnica proporcionada.</i>
1	<i>Las especificaciones básicas del acabado del tejido previsto no se han determinado, ni se han establecido las fases del proceso físico/ químico, la secuenciación de las operaciones incompleta, y cumplimentando erróneamente la información técnica proporcionada.</i>

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



Escala E

5	<i>Los equipos, máquinas y herramientas requeridas para fabricación y acabado del tejido se han determinado adecuadamente, detectando con precisión las especificaciones, los elementos operadores y los parámetros de las mismas, completando detalladamente la información específica en las fichas técnicas del proceso previsto.</i>
4	<i>Los equipos, máquinas y herramientas requeridas para fabricación y acabado del tejido se han determinado, detectando las especificaciones, los elementos operadores y los parámetros de las mismas, completando suficientemente la información específica en las fichas técnicas del proceso previsto.</i>
3	<i>Los equipos, máquinas y herramientas requeridas para fabricación y acabado del tejido se han determinado inadecuadamente en algunos casos, estableciendo pocos detalles de las especificaciones, los elementos operadores y los parámetros de las mismas, completando la información específica en las fichas técnicas del proceso previsto.</i>
2	<i>Los equipos, máquinas y herramientas requeridas para fabricación y acabado del tejido se han determinado inadecuadamente, no estableciendo suficientes detalles de las especificaciones, los elementos operadores y los parámetros de las mismas, existiendo incorrecciones en la información específica en las fichas técnicas del proceso previsto.</i>
1	<i>Los equipos, máquinas y herramientas requeridas para fabricación y acabado del tejido no se han determinado adecuadamente, no detallando nada las especificaciones, los elementos operadores y los parámetros de las mismas, no se complementa la información específica en las fichas técnicas del proceso previsto.</i>

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

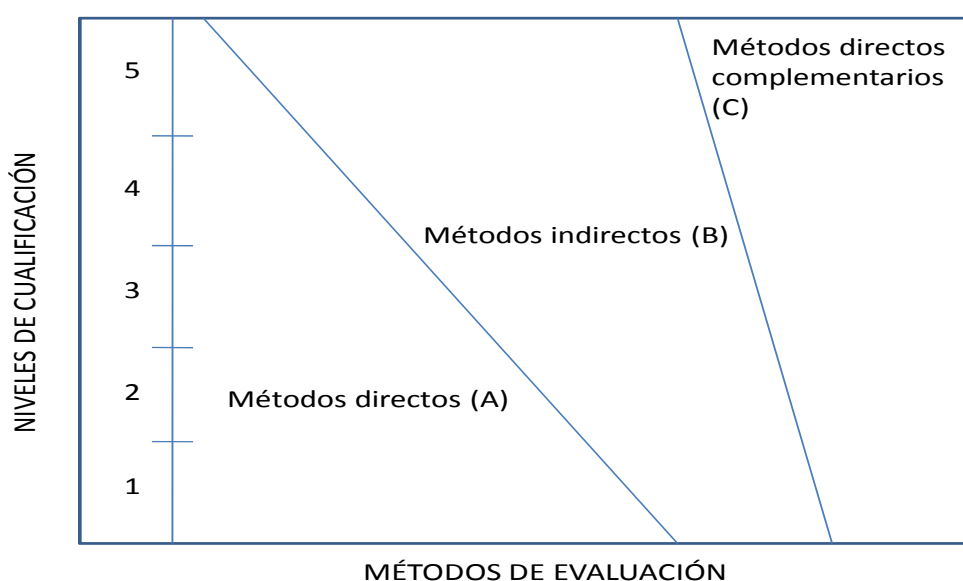
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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)



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 reconocer materias y productos en 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 2. 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.





GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0188_2: Preparar disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento de materiales textiles”

Transversal en las siguientes cualificaciones:

TCP068_2 Blanqueo y tintura de materias textiles

TCP279_2 Aprestos y acabados de materias y artículos textiles

TCP280_2 Estampado de materias textiles

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: APRESTOS Y ACABADOS DE MATERIAS Y ARTÍCULOS TEXTILES

Código: TCP279_2

NIVEL: 2



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 UC0188_2: Preparar disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento de materias 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 preparación de disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento de materias textiles, y que se indican a continuación:

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

- 1. Planificar el trabajo de preparación de productos, a partir de las fichas técnicas específicas para los tratamientos de ennoblecimiento de materiales textiles.***



- 1.1 Obtener la información requerida sobre los productos y sus concentraciones para la planificación de los procedimientos previstos.
 - 1.2 Seleccionar las máquinas y/o equipos, según el tratamiento de ennoblecimiento previsto en la ficha técnica de producción.
 - 1.3 Seleccionar los productos químicos requeridos para su aplicación, de acuerdo con el tratamiento de ennoblecimiento de materias textiles previsto.
 - 1.4 Seleccionar el procedimiento de preparación de los tratamientos requeridos en la ficha técnica.
 - 1.5 Comprobar el orden de preparación de las disoluciones y mezclas requeridas en los tratamientos de ennoblecimiento de materias textiles previstos.
 - 1.6 Determinar el procedimiento de ennoblecimiento de materias textiles y su organización, evitando disfunciones en los tratamientos previstos.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Preparar las disoluciones, dispersiones y emulsiones necesarias para el ennoblecimiento de materias textiles, midiendo las cantidades requeridas de cada producto, utilizando los aparatos y equipos previstos, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Seleccionar los aparatos e instrumentos necesarios para medir los productos químicos requeridos según ficha técnica.
 - 2.2 Comprobar el etiquetado (identificación, fecha de caducidad y otros) de los productos químicos requeridos previamente a la manipulación de los envases o contenedores.
 - 2.3 Medir los productos químicos requeridos, utilizando los aparatos e instrumentos necesarios.
 - 2.4 Disolver los productos, en su caso mezclando, a partir de las fórmulas de fabricación previstas, utilizando los aparatos e instrumentos requeridos, según ficha técnica.
 - 2.5 Etiquetar los productos y disoluciones preparadas, permitiendo su identificación según los requerimientos del programa de producción.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Verificar que las disoluciones, dispersiones y emulsiones preparadas para el ennoblecimiento de materias textiles, se ajustan a las especificaciones previstas en la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Obtener información de las características de los productos químicos desarrollados por la empresa para su utilización en la preparación de disoluciones y dispersiones.
- 3.2 Tomar muestras de las disoluciones, dispersiones y emulsiones preparadas utilizando los equipos necesarios, según la ficha de producción y los procedimientos de la empresa.
- 3.3 Comprobar que las disoluciones, dispersiones y emulsiones preparadas cumplen las características especificadas (homogeneidad, pH, densidad, viscosidad, temperatura entre otros) para ser utilizadas en el tratamiento previsto.



- 3.4 Detectar las posibles desviaciones de no conformidad de las disoluciones, dispersiones y emulsiones preparadas, efectuando las correcciones oportunas dentro de los límites de responsabilidad asignada.
 - 3.5 Transmitir informe de las desviaciones de calidad detectadas en las disoluciones, dispersiones y emulsiones preparadas, que sobrepasan su nivel de competencia, al responsable superior, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de los instrumentos y equipos utilizados en los procesos de preparación de productos para el ennoblecimiento de materias textiles, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Comprobar el funcionamiento de los instrumentos y equipos de uso en la preparación de productos químicos, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
 - 4.2 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los instrumentos y equipos, en las operaciones de mantenimiento preventivo o correctivo.
 - 4.3 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
 - 4.4 Complimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.
 - 4.5 Transmitir las anomalías detectadas y necesidades de mantenimiento que sobrepasen su nivel de competencia, al responsable superior.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Comprobar la conservación e identificación de los productos químicos disponibles en la empresa para su utilización en los tratamientos de ennoblecimiento textil, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Comprobar el etiquetado específico de los productos químicos utilizados en distintos tratamientos de ennoblecimiento textil, permitiendo su aceptación o rechazo, previamente a su incorporación al proceso de producción.
- 5.2 Verificar las características de conservación de los colorantes, productos químicos y auxiliares en los lugares de almacenamiento, observando el embalaje y los contenedores que los contienen, según procedimientos de la empresa.
- 5.3 Comprobar que los contenedores de las disoluciones y preparaciones están con el etiquetado y localización previstos en el almacén, según orden de producción y procedimientos de la empresa.
- 5.4 Manipular los productos químicos requeridos en base a criterios de seguridad, caducidad y orden en el consumo, evitando posibles derrames en el transporte interno.



- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. *Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso y resultados de preparación de productos y disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento textil.*

- 6.1 Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de la producción.
 - 6.2 Anotar las incidencias y no conformidades de los productos y procesos obtenidos en los tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - 6.3 Registrar la información en el formato requerido, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 UC0188_2: Preparar disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento de materias textiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Planificación del trabajo de preparación de productos, a partir de las fichas técnicas específicas para los tratamientos de ennoblecimiento de materiales textiles.*

- Documentación técnica aplicable a la preparación de productos para los tratamientos de ennoblecimiento.
 - Fichas técnicas de preparación de productos.
 - Normativa de ensayos de tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Fórmulas de aplicación.
 - Listado de procedimientos de preparación de las disoluciones y mezclas.
 - Manual de procedimientos.
- Equipos, máquinas, herramientas y útiles de laboratorio.
 - Tipo y características. Aplicaciones
- Productos químicos y concentraciones requeridos en las disoluciones y mezclas empleados en los tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - Parámetros de control de disoluciones y mezclas.
 - Manipulación de productos químicos y colorantes.
 - Almacenamiento de productos químicos.
 - Sistemas de identificación y etiquetado.



2. Preparación de las disoluciones, dispersiones y emulsiones necesarias para el ennoblecimiento de materias textiles, midiendo las cantidades requeridas de cada producto, utilizando los aparatos y equipos previstos.

- Documentación técnica aplicable a la preparación de disoluciones, dispersiones y emulsiones.
 - Normativa de ensayos de laboratorios.
 - Recetas y fórmulas.
- Productos químicos empleados en los tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - Órdenes de fabricación.
 - Orden de adición de los productos.
 - Fórmulas de fabricación de la empresa.
 - Etiquetado de productos químicos, identificación, fecha de caducidad.
- Preparación de disoluciones.
 - Preparación y medición de productos químicos líquidos o disoluciones.
 - Preparación y pesaje de productos líquidos sólidos.
 - Instrumentos de medida y pesaje de productos químicos.
- Almacenamiento de las preparaciones de los colorantes, productos químicos y auxiliares.
 - Tipos de almacenaje.
 - Localización de productos almacenados.
 - Embalajes.

3. Verificación del ajuste de las disoluciones, dispersiones y emulsiones para el ennoblecimiento de materias textiles preparadas con respecto a las especificaciones previstas en la ficha técnica.

- Documentación técnica aplicable a la verificación de las características de disoluciones, dispersiones y emulsiones.
 - Normativa de ensayos de laboratorios.
 - Recetas y fórmulas.
 - Fórmulas de fabricación de la empresa.
 - Manual de procedimientos.
- Comprobación de las características de disoluciones, dispersiones y emulsiones.
 - Toma de muestras de las preparaciones.
 - Instrumentos y aparatos de ensayo físico-químicos.
 - Comprobación de parámetros: homogeneidad, pH, densidad, viscosidad, temperatura.
 - Detección de las posibles desviaciones y no conformidad de las preparaciones.

4. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de los instrumentos y equipos utilizados en los procesos de preparación de productos para el ennoblecimiento de materias textiles.

- Documentación técnica de los equipos y máquinas de mantenimiento.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de equipos e instrumentos.
 - Manual de procedimientos de la empresa.
 - Informes del estado de los instrumentos, equipos y herramientas.
 - Informes de necesidades de revisión o mantenimiento.
- Mantenimiento de primer nivel de los instrumentos y equipos de laboratorio.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.



- Operaciones de montaje y desmontaje.
- Sustitución de piezas o elementos averiados o defectuosos.
- Lubricación y limpieza, regulación, ajuste y programación.
- Equipos, aparatos e instrumentos, útiles y accesorios para el mantenimiento.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipos de medición y control de parámetros.

5. Comprobación de la conservación e identificación de los productos químicos disponibles en la empresa para su utilización en los tratamientos de ennoblecimiento textil.

- Documentación técnica específica de mantenimiento de productos químicos identificados y disponibles.
 - Listado de productos químicos y preparaciones disponibles.
 - Manual de procedimientos de la empresa.
- Mantenimiento de los productos químicos y preparaciones disponibles.
 - Criterios de seguridad, caducidad y orden en el consumo.
 - Etiquetado de productos químicos.
 - Sistemas de identificación y etiquetado.
 - Tipos de contenedores y envases para productos químicos.
 - Conservación de los colorantes, productos químicos y auxiliares.
 - Aceptación o rechazo de productos químicos y preparaciones para el uso o incorporación al proceso previsto.
- Almacenamiento de las preparaciones de los colorantes, productos químicos y auxiliares.
 - Tipos de almacenaje.
 - Localización de productos almacenados.
 - Embalajes.

6. Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso y resultados de preparación de productos y disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento textil.

- Informe de resultados de preparación de productos y disoluciones para tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - Productos químicos y preparaciones disponibles.
 - Control de calidad de las disoluciones, dispersiones y emulsiones.
 - Observación de los posibles defectos en las preparaciones.
 - Informes técnicos específicos.
 - Parte de incidencias y no conformidades.
 - Propuestas de posibles mejoras.
 - Etiquetado de productos químicos.

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

- Documentación técnica.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Métodos de trabajo.
 - Órdenes de producción.
 - Fichas técnicas.
 - Fichas de seguridad de los colorantes, productos químicos y auxiliares.



- Colorantes, productos químicos y auxiliares empleados en el ennoblecimiento textil.
 - Tipos, características y aplicaciones de los productos.
 - Manipulación de productos químicos.
 - Etiquetado de productos químicos.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - Cumplimiento de la normativa vigente.
 - Mantenimiento de los equipos de protección colectivos e individuales.
 - Uso y manejo adecuados de los EPIs.
 - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas en el ennoblecimiento textil.
 - 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 empresa así como por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.
- 1.2 Comprender el sistema organizacional del trabajo y su proceso productivo.
- 1.3 Sensibilidad organizacional: capacidad para percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa.
- 1.4 Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- 1.5 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.6 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.7 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.8 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 1.9 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios. Utiliza los recursos del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.
- 1.10 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.

2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.

3. En relación con otros aspectos deberá:

- 3.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
- 3.2 Manejar las emociones críticas y estados de ánimo.
- 3.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.
- 3.4 Respetar y cumplir los procedimientos y normas internas de la empresa, así como las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- 3.5 Demostrar pensamiento creativo en la búsqueda de la solución de problemas.
- 3.6 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.



- 3.7 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

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 UC0188_2: Preparar disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento de materiales textiles, 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 preparar los productos químicos y disoluciones requeridas en una fase de un tratamiento de ennoblecimiento textil, según las especificaciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar los productos químicos requeridos para su preparación, a partir de la ficha técnica de producción.
2. Preparar los equipos, instrumentos, aparatos, útiles, herramientas y auxiliares previstos.
3. Seleccionar y medir los productos químicos requeridos, a partir de la ficha técnica de producción.
4. Efectuar las disoluciones de los productos químicos, a partir de las fórmulas de fabricación previstas, según la ficha técnica de producción.



5. Comprobar la conservación de las disoluciones preparadas e identificación de sus contenedores específicos, a partir de la ficha técnica correspondiente.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la documentación técnica requerida para la situación profesional de evaluación, en especial de fichas técnicas de fabricación.
- Se entregará instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de equipos, instrumentos aparatos, herramientas y útiles requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los productos químicos, colorantes y auxiliares requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- 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>Selección de los productos químicos para el tratamiento de ennoblecimiento textil.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica referente a la selección de los productos químicos.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Localización de los contenedores de productos químicos almacenados.- Identificación por etiquetado de los productos químicos y

	<p>mezclas.</p> <ul style="list-style-type: none">- Comprobación de fecha de caducidad de los productos y mezclas, consignada en las etiquetas.- Manejo de los productos químicos y mezclas preparadas. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Preparación de los equipos, instrumentos, aparatos, útiles, herramientas y auxiliares.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre los equipos, instrumentos, aparatos, útiles y otros para la preparación de disoluciones.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Selección de herramientas y equipos requeridos.- Operatividad de los instrumentos y aparatos requeridos.- Operaciones de pruebas de los instrumentos y aparatos, según las fichas técnicas.- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.- Regulación de los elementos operadores de los instrumentos y aparatos.- Reajuste de los parámetros de presión, temperatura, velocidad y tiempo de los equipos después de la prueba. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Medición de los productos químicos, en el tratamiento de ennoblecimiento textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre la medición de los productos químicos requeridos (ficha técnica producción).- Cumplimiento de las instrucciones recibidas para la medición.- Manipulación de productos químicos.- Utilización de aparatos e instrumentos para medir productos químicos.- Cálculo, en su caso, de las cantidades requeridas.- Medida de productos químicos.- Pesaje y preparación de los productos químicos requeridos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Disoluciones de los productos químicos en el tratamiento de ennoblecimiento textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre las disoluciones de los productos químicos requeridos en el ennoblecimiento (fórmulas de fabricación).- Aplicación de formulas de fabricación en los procesos de ennoblecimiento textil.- Utilización de aparatos e instrumentos requeridos en las disoluciones.- Adición de los productos para las disoluciones.- Obtención de las disoluciones, dispersiones o emulsiones previstas.



	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de los parámetros en preparaciones de productos químicos.- Detección de posibles desviaciones y no conformidad de las preparaciones. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Conservación de las disoluciones preparadas e identificación de sus contenedores en el tratamiento de ennoblecimiento textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada sobre la conservación de las disoluciones de los productos químicos requeridos en los procesos de ennoblecimiento textil.- Manipulación de los productos químicos y de las disoluciones.- Idoneidad de los contenedores elegidos para las disoluciones.- Identificación y etiquetado del contenido de los contenedores.- Fecha de caducidad de propiedades de las disoluciones.- Especificaciones para su uso en el tratamiento previsto en la orden de consumo.- Previsión sobre actuación ante posibles derrames en el transporte interno.- Requerimientos de conservación de las disoluciones preparadas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del ennoblecimiento textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables en los procesos de ennoblecimiento textil.- 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. <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 con minuciosidad los equipos, instrumentos, aparatos, útiles, herramientas y auxiliares requeridos en la preparación de disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento textil, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios necesarios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en buen estado de uso.</i></p>
4	<p><i>Se han preparado los equipos, instrumentos, aparatos, útiles, herramientas y auxiliares requeridos en la preparación de disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento textil, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando los factores más significativos que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
3	<p><i>Se han preparado los equipos, instrumentos, aparatos, útiles, herramientas y auxiliares requeridos en la preparación de disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento textil, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando cambios poco significativos en los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros, no comprobando los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
2	<p><i>Se han preparado los equipos, instrumentos, aparatos, útiles, herramientas y auxiliares requeridos en la preparación de disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento textil, a partir de la información técnica proporcionada, no efectuando cambios necesarios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores, faltando el ajuste de los parámetros y no considerando los factores que intervienen en la prueba, suponiendo que no se encuentran en estado de uso, estándolo.</i></p>
1	<p><i>Se han preparado los equipos, instrumentos, aparatos, útiles, herramientas y auxiliares requeridos en la preparación de disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento textil, no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores.</i></p>

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



Escala B

5	<i>Las disoluciones de los productos químicos para los tratamientos de ennoblecimiento textil se han preparado con precisión, utilizando todos los aparatos e instrumentos disponibles a partir de la documentación técnica proporcionada, adicionando de forma ordenada los productos requeridos, comprobando con minuciosidad los parámetros de homogeneidad, pH, densidad, viscosidad, temperatura entre otros, y en su caso, detectando posibles desviaciones de no conformidad.</i>
4	<i>Las disoluciones de los productos químicos para los tratamientos de ennoblecimiento textil se han preparado, utilizando los aparatos e instrumentos disponibles a partir de la documentación técnica proporcionada, adicionando de forma ordenada los productos requeridos, comprobando los parámetros de homogeneidad, pH, densidad, viscosidad, temperatura entre otros, y en su caso, se detectan posibles desviaciones de no conformidad.</i>
3	<i>Las disoluciones de los productos químicos para los tratamientos de ennoblecimiento textil se han preparado, utilizando algunos de los aparatos e instrumentos disponibles a partir de la documentación técnica proporcionada, adicionando de forma ordenada los productos requeridos, comprobando solo determinados parámetros de homogeneidad, pH, densidad, viscosidad, temperatura entre otros, y en su caso, se detectan posibles desviaciones de no conformidad.</i>
2	<i>Las disoluciones de los productos químicos para los tratamientos de ennoblecimiento textil se han preparado, utilizando algunos de los aparatos e instrumentos disponibles no utilizando la documentación técnica proporcionada, adicionando de forma desordenada los productos requeridos, comprobando sin rigor varios de los parámetros de homogeneidad, pH, densidad, viscosidad, temperatura entre otros, y no se detectan posibles desviaciones de conformidad.</i>
1	<i>Las disoluciones de los productos químicos para los tratamientos de ennoblecimiento textil no se han preparado utilizando los aparatos e instrumentos disponibles, ni la documentación técnica proporcionada, adicionando de forma incorrecta los productos requeridos, no comprobando los parámetros de homogeneidad, pH, densidad, viscosidad, temperatura entre otros.</i>

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

Escala C

5	<i>Se han conservado eficazmente las disoluciones preparadas con los productos químicos requeridos para los tratamientos de ennoblecimiento textil, utilizando contenedores adecuados, identificando los mismos con el etiquetado correspondiente, especificando fecha de caducidad y características de consumo, a partir de la documentación técnica proporcionada y evitando derrames en el transporte interno.</i>
4	<i>Se han conservado las disoluciones preparadas con los productos químicos requeridos para los tratamientos de ennoblecimiento textil, utilizando contenedores adecuados, identificando los mismos con el etiquetado correspondiente, especificando fecha de caducidad y características de consumo, a partir de la documentación técnica proporcionada y evitando derrames en el transporte interno.</i>
3	<i>Se han conservado las disoluciones preparadas con los productos químicos requeridos para los tratamientos de ennoblecimiento textil, utilizando algunos contenedores no adecuados, identificados los mismos con el etiquetado impropio, especificando sin rigor la fecha de caducidad y características de consumo, a partir de la documentación técnica proporcionada y evitando derrames en el transporte interno.</i>
2	<i>Se han conservado con dificultad las disoluciones preparadas con los productos químicos requeridos para los tratamientos de ennoblecimiento textil, utilizando contenedores inadecuados, identificados los mismos con el etiquetado impropio, especificando sin rigor la fecha de caducidad y orden de consumo, a partir de la documentación técnica proporcionada, produciéndose derrames poco significativos.</i>
1	<i>No se han conservado de forma correcta las disoluciones preparadas con los productos químicos requeridos para los tratamientos de ennoblecimiento textil, utilizando contenedores no identificando su contenido e ignora la documentación técnica proporcionada.</i>

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

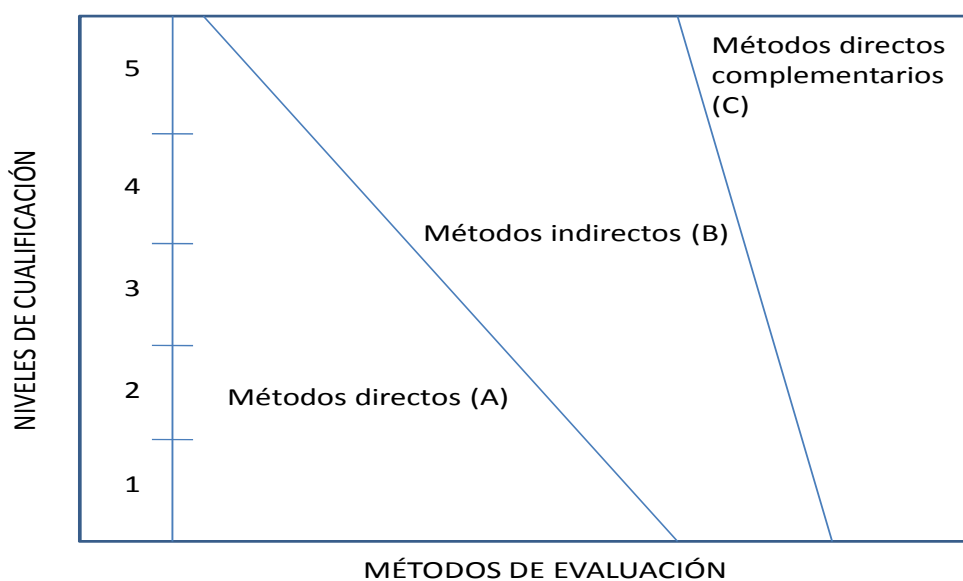
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 preparación de disoluciones para los tratamientos de ennoblecimiento textil, 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. En este



caso, sería imprescindible que la maquinaria utilizada se corresponda lo máximo posible con las que se usan en la producción industrial.

- 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 2. 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.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0890_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: APRESTOS Y ACABADOS
DE MATERIAS Y ARTÍCULOS TEXTILES**

Código: TCP279_2

NIVEL: 2



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 UC0890_2: Realizar los aprestos sobre artículos 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 realización de los aprestos sobre artículos textiles, y que se indican a continuación:

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

1. *Organizar las operaciones de aprestos de artículos textiles a partir de las fichas técnicas y de producción.*

- 1.1 Obtener la información de las especificaciones de las operaciones de aprestos (suavizado, hidrófugo, oleófugo, ignífugo, antiséptico, enzimáticos y otros) requeridos según el producto a obtener, y previsto en la ficha técnica.



- 1.2 Determinar las operaciones de aprestos requeridos según el efecto final deseado, interpretando la ficha técnica y comparándolo con el muestrario proporcionado por la empresa.
 - 1.3 Organizar las operaciones de aprestos de acuerdo con el calendario y horario previsto en el plan de producción.
 - 1.4 Determinar las máquinas, requeridas según las operaciones de aprestos previstas en la ficha técnica de producción.
 - 1.5 Determinar el material textil requerido en el plan de producción, según especificaciones de la ficha técnica.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
2. **Preparar las máquinas, así como los productos químicos y el artículo textil previsto de tratamiento de apresto, según ficha técnica de producción y procedimientos de la empresa, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**
- 2.1 Comprobar la máquina requerida en la operación de apresto (suavizado, hidrófugo, oleófugo, ignífugo, antiséptico, de recubrimiento, laminación, tratamientos enzimáticos y otros), verificando su limpieza y las condiciones necesarias para su utilización.
 - 2.2 Programar la máquina ajustando los parámetros específicos al proceso de apresto según las instrucciones de la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.
 - 2.3 Preparar la formulación de apresto requerida, añadiendo los productos químicos con la concentración y en el orden previsto en la ficha técnica de producción y los procedimientos de la empresa.
 - 2.4 Comprobar que la materia textil ha recibido las operaciones de preparación previas a su incorporación al proceso de apresto, de acuerdo con la ficha técnica y requerimientos de calidad de la empresa.
 - 2.5 Preparar el material textil según requerimientos del procedimiento de apresto y tipo de máquina prevista, siguiendo la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
3. **Efectuar la operación de apresto de un artículo textil, utilizando la máquina prevista, controlando los procesos químicos, según ficha técnica, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables.**
- 3.1 Cargar la máquina de apresto prevista con el artículo textil, utilizando los equipos y dispositivos necesarios, según la programación de producción requerida.
 - 3.2 Incorporar disoluciones, pastas, o formulaciones en espuma requeridas en los dispositivos correspondientes de las máquinas, en el orden previsto, según especificaciones de la programación de producción.
 - 3.3 Mantener el proceso de apresto controlando las operaciones requeridas y el efecto deseado en la materia textil, según la ficha técnica de producción y procedimientos establecidos por la empresa.
 - 3.4 Comprobar el efecto obtenido en el tejido con la muestra de referencia, si cumple con las tolerancias y los niveles de calidad especificados e instrucciones de la ficha técnica.



- 3.5 Detectar los posibles defectos en el material textil procediendo a su corrección, si es posible, evitando la parada de la máquina.
 - 3.6 Efectuar el paro de la máquina cuando los defectos detectados no sean corregibles directamente para minimizar los daños en la materia textil.
 - 3.7 Efectuar cambios en el orden de programación cuando se detecten defectos no corregibles dentro de la responsabilidad asignada, según la ficha técnica y normativa de la empresa.
 - 3.8 Efectuar la descarga de la maquina finalizada la operación de apresto siguiendo los procedimientos establecidos en ficha técnica e instrucciones de la empresa.
 - 3.9 Comprobar que las operaciones de apresto se efectúan controlando el consumo de agua y la manipulación de productos químicos requeridos, minimizando los residuos y reduciendo el impacto ambiental, siguiendo los procedimientos de la empresa.
 - 3.10 Registrar las posibles alteraciones de la programación de las operaciones de apresto previstas, comunicando al responsable siguiendo procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel en las máquinas y elementos aplicadores utilizados en las operaciones de apresto, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas de apresto, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
 - 4.2 Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en las máquinas, evitando dañar la materia textil contenida en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
 - 4.3 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas de apresto, en las operaciones de mantenimiento.
 - 4.4 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en las máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
 - 4.5 Comprobar que las máquinas e instalaciones productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza, controlando el consumo de agua y la manipulación de productos químicos requeridos, siguiendo los procedimientos de la empresa.
 - 4.6 Mantener la zona de trabajo y el almacén limpios, y los materiales de trabajo ordenados, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
 - 4.7 Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado.
 - 4.8 Transmitir informe de anomalías detectadas, que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



5. *Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso de apresto, resultados y calidad del producto.*

- 5.1 Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.
 - 5.2 Anotar incidencias y no conformidades de los procesos y productos obtenidos.
 - 5.3 Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 UC0890_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Organización de las operaciones de aprestos de artículos textiles a partir de las fichas técnicas y de producción.*

- Documentación técnica aplicable a las operaciones de apresto de artículos textiles.
 - Fichas técnicas y de producción.
 - Formulaciones de apresto.
 - Hojas de seguridad de los productos químicos.
 - Especificaciones de los tratamientos requeridos.
 - Manual procedimiento de la empresa
- Tratamientos físico-químicos en las operaciones de aprestos.
 - Características y aplicaciones.
 - Procesos de aprestos: suavizado, hidrófugo, oleófugo, ignífugo, antiséptico, enzimáticos y otros.
 - Aplicación de procedimientos según las materias textiles.
 - Productos químicos y auxiliares a utilizar.
 - Manipulación de productos.
 - Operaciones secuenciadas.
 - Parámetros de control de los tratamientos de aprestos.
- Materias textiles. Tipos.
 - Clasificación y forma de presentación.
 - Aplicaciones.

2. *Preparación de las máquinas, así como de los productos químicos y el artículo textil previsto de tratamiento de apresto, según ficha de producción y procedimientos de la empresa.*

- Documentación técnica aplicable a la preparación de los procesos de apresto de artículos textiles.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Fichas técnicas u hojas de ruta de los artículos textiles.
 - Manuales técnicos y de funcionamiento de las máquinas y equipos.



- Listado de máquinas disponibles.
- Maquinaria y equipos requeridos en las operaciones de aprestos.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Preparación y ajuste de las máquinas y equipos requeridos.
 - Por agotamiento: autoclave, overflow, jigger y otros.
 - Por impregnación: fulares, rasquetas, cilindros de mil puntos y otras.
 - Instalaciones de pulverización, espuma y aplicaciones mínimas de aprestos.
 - De secar: rame, infrarrojos, hot-flue y otras.
- Programación y ajuste de las máquinas de aprestos.
 - Elementos de las máquinas: fijos y móviles.
 - Parámetros de los procesos.
 - Ajuste de los elementos operativos.
 - Verificación del desgaste, manchado y deterioro de los elementos de las máquinas.
 - Prueba de funcionamiento en condiciones de trabajo.
 - Comprobación del funcionamiento de la máquina.
 - Prueba de funcionamiento
 - Condiciones de limpieza.
- Productos químicos utilizados en los procedimientos de aprestos.
 - Manipulación de productos.
 - Formulaciones de aprestos: concentraciones y orden de preparación.
 - Estado de conservación y caducidad.
- Preparación de la materia textil para su aprestado.
 - Características y aplicaciones.
 - Procedimientos que admiten según origen.
 - Parámetros de calidad: hidrofiliidades, limpieza, tipo de materia.
 - Comprobación del estado del material textil: hilo, tejido, prenda y otros.
 - Manipulación de las materias textiles para su tratamiento.

3. Ejecución de la operación de apresto de un artículo textil, utilizando la máquina prevista, controlando los procesos químicos, según ficha técnica.

- Documentación técnica aplicable a los tratamientos de apresto de artículos textiles.
 - Ficha técnica de producción.
 - Instrucciones y manejo de máquinas.
 - Tiempos y métodos de los puestos de trabajo.
 - Programación de la producción.
 - Partes de cambio en la programación.
 - Partes de incidencias.
 - Manual de procedimientos de la empresa.
- Máquinas equipos y herramientas implicadas en tratamientos de aprestos de artículos textiles.
 - Tipos de máquinas de aprestos textiles.
 - Mantenimiento del proceso previsto.
 - Comprobación de limpieza de máquina.
- Procesos de tratamiento químico de aprestos.
 - Características y aplicaciones.
 - Adición de productos químicos según proceso.
 - Aplicación de las fórmulas de fabricación.
 - Manejo de los instrumentos de control: pH metro y termómetro entre otros.
 - Parámetros de proceso: temperatura, velocidad, presión y otros.
 - Minimización de consumo de agua, productos y energía.



- Obtención de muestras de artículos y productos utilizados en el procedimiento (baños, pulverizadores y otros).
- Descarga de máquina.
- Calidad del tejido aprestado.
 - Procedimiento visual y táctil entre otras.
 - Detección de defectos: Roturas, desteñidos, pliegues, arrugas, escapadas, abiesados, manchas, entre otras.
 - Defectos corregibles por el operario y defectos no corregibles.
 - Procedimientos para la corrección de defectos.
 - Validación del tejido con la muestra de referencia.

4. Operaciones de mantenimiento de primer nivel en las máquinas y elementos aplicadores utilizados en las operaciones de aprestos.

- Documentación técnica de mantenimiento de los equipos y máquinas en las operaciones de aprestos de artículos textiles.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en las operaciones de aprestos de artículos textiles.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informe de conservación y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en las operaciones de aprestos de artículos textiles.
 - Informes de necesidades de revisión o mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en las operaciones de aprestos de artículos textiles en primer nivel.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de primer nivel.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetro.
- Mantenimiento de la zona de trabajo en las operaciones de aprestos de artículos textiles.
 - Orden y limpieza en la zona.
 - Limpieza y orden en almacenes.
 - Procedimientos establecidos por la empresa.

5. Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso de aprestos, resultados y calidad del producto.

- Informe del proceso y resultados de los tratamientos de aprestos de artículos textiles.
 - Procedimientos aplicados.
 - Calidad de los artículos textiles después de tratamientos físico-químicos.
 - Observación de posibles defectos.
 - Informes técnicos específicos.
 - Parte de incidencias y no conformidades.
 - Propuestas de posibles mejoras.



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

- Documentación técnica general aplicable a los procesos de aprestos textiles.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Métodos de trabajo.
 - Esquema de los tratamientos de aprestos.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Formulas de fabricación y procesos químicos.
 - Manual procedimiento de la empresa.
 - Especificaciones de los tratamientos requeridos.
 - Programación y tratamientos establecidos por la empresa.
 - Procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
- Materias textiles.
 - Características y tipos de tejidos.
 - Tejido de calada, de punto y no tejida.
 - Prendas y otros.
- Aprestos de artículos textiles.
 - Tipos de aprestos permanentes y no permanentes, a una cara y a dos caras.
 - Tratamientos generales: suavizado, hidrófugo, oleófugo, ignífugo, antiséptico y otros.
 - Tratamientos específicos: inarrugable, inencogible, con enzimas, ininfiltrable, antipolilla y otros.
 - Tratamientos específicos según el origen de la fibra: celulósicas, proteicas, artificiales y sintéticas.
 - Tratamientos por recubrimiento y laminación.
- Maquinaria utilizada en las operaciones de aprestos.
 - Fundamentos de su uso y finalidades.
 - Máquinas por agotamiento: autoclave, overflow, jigger y otras.
 - Máquinas de impregnación: fular.
 - Instalaciones de pulverización, espuma y de aplicación mínima de aprestos.
 - Máquinas de secar: rame, infrarrojos, hot-flue y otras.
 - Otras máquinas de impregnación: rasqueta, cilindro de mil puntos y otras.
- Productos químicos utilizados.
 - Productos de apresto, tensioactivos y otros.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del textil.
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPI's.
 - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Riesgos de toxicidad y/o peligro en las operaciones de limpieza.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.
 - Criterios de seguridad y medioambientales de los productos de apresto.
 - Necesidades de consumo de agua en los tratamientos de aprestos de artículos textiles.
 - Aguas residuales de los tratamientos de aprestos de artículos textiles y la facilitación de su posible tratamiento.

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 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.4 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
 - 2.5 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 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
 - 3.5 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
 - 3.6 Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y máquinas.

4. En relación con otros aspectos deberá:
 - 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 4.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
 - 4.3 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
 - 4.4 Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 UC0890_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles, 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 operaciones de aprestos en un artículo textil, según las especificaciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar las máquinas y accesorios requeridos en las operaciones de aprestos, según ficha técnica de producción.
2. Preparar el artículo textil para las operaciones de aprestos, según la ficha técnica de producción.
3. Incorporar productos químicos, espumas y/o disoluciones preparadas previamente, y requeridas en las operaciones de aprestos previstas, a partir de la ficha técnica de producción.
4. Efectuar las operaciones de aprestos previstas en un artículo textil, según la ficha técnica de producción.
5. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas en las operaciones de aprestos de artículos textiles.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la maquinaria, implementos y elementos auxiliares requeridos para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de artículos textiles con el nivel de tratamiento requerido y de muestras de referencia por la situación profesional de evaluación.



- Se dispondrá de productos químicos, equipos, máquinas y accesorios requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se entregará instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se dispondrá de personal auxiliar si es necesario para la carga y descarga de la máquina.
- 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>Preparación de las máquinas y accesorios en las operaciones de aprestos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre preparación de las máquinas y accesorios.- Cumplimiento de las instrucciones de preparación de las máquinas y accesorios.- Ajuste de los elementos operativos y parámetros de las máquinas.- Cargar, si es necesario, el programa previsto para las operaciones de apresto.- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.- Operaciones de pruebas de las máquinas de apresto.- Reajuste de los parámetros posteriores a la prueba. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>



<p><i>Preparación del artículo textil para las operaciones de aprestos.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de los materiales textiles.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre preparación de los materiales textiles.- Elección de los artículos textiles según los requerimientos de producción.- Detección de fallos del tejido, arrugas, pliegues, roturas, manchas, entre otros.- Descarte del artículo textil defectuoso y con anomalías.- Manipulación de los artículos textiles para su tratamiento. <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>Incorporación de productos químicos, espumas y/o disoluciones preparadas previamente, y requeridas en las operaciones de aprestos.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización correcta de la información técnica sobre incorporación de productos químicos y otros para las operaciones de aprestos.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre incorporación de productos químicos y otros.- Comprobación de correspondencia con las fórmulas de fabricación requeridas en las operaciones de aprestos.- Comprobación del etiquetado de los contenedores de productos químicos y otros necesarios para las operaciones de aprestos: contenido, fecha caducidad y orden de consumo.- Vertido de las disoluciones o productos químicos requeridos en los dispositivos previstos de las máquinas, evitando derrames y salpicaduras.- Orden de adición de los productos durante el procedimiento.- Manipulación de contenedores con los productos químicos, espumas y/o disoluciones necesarias en las operaciones.- Evitar posibles derrames en el transporte interno. <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>Operaciones de aprestos previstas en un artículo textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica referente a las operaciones de aprestos.- Cumplimiento de las instrucciones de las operaciones apresto.- Comprobación de los parámetros de las operaciones apresto.- Detección de deterioros en el tejido durante la operación de apresto.- Comprobación de incidencias al hacer el apresto.- Cuidado en la descarga de la máquina de apresto.- Vaciado de la máquina de apresto y limpieza de la misma.



	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación específica de las actividades desarrolladas en las operaciones de aprestos.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de documentación técnica referente a las operaciones de aprestos.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre la documentación de las operaciones de apresto.- Registro de datos de las actividades de aprestos efectuadas.- Registro en su caso de incidencias y no conformidades de las actividades de apresto.- Comparación de la muestra de tejido con apresto obtenido, con una muestra de referencia. <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>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables en el sector textil.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Gestión correcta de los residuos producidos en el apresto.- Minimización del consumo de agua, productos químicos y energía en las operaciones apresto. <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>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto se ha efectuado con minuciosidad, utilizando correctamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), cargando el programa previsto, cambiando los elementos auxiliares necesarios y ejecutando operaciones de prueba de la misma.</i>
4	<i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto se ha efectuado utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), cargando el programa previsto, cambiando los elementos auxiliares necesarios, sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.</i>
3	<i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto se ha efectuado utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), no cargando el programa previsto, ni cambiando los elementos auxiliares necesarios y sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.</i>
2	<i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto se ha efectuado utilizando poco la información técnica y incumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando sólo algunos de los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), no cargando el programa previsto, y ni cambiando los elementos auxiliares y sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.</i>
1	<i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto no se ha efectuado utilizando la información técnica ni cumpliendo las instrucciones recibidas, no ajustando los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), ni cargando el programa previsto, cometiendo errores que garanticen la misma.</i>

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



Escala B

5	<i>Las operaciones de apresto se han efectuado minuciosamente, utilizando correctamente la información técnica, cumpliendo las instrucciones recibidas, comprobando todos los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), detectando con prontitud los posibles deterioros en el tejido (arrugas, pliegues, roturas, manchas, entre otros), descargando la máquina finalizado el proceso sin dañar el material, y efectuando el vaciado y limpieza de la misma.</i>
4	<i>Las operaciones de apresto se han efectuado utilizando la información técnica, cumpliendo las instrucciones recibidas, comprobando todos los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), detectando con prontitud los posibles deterioros en el tejido (arrugas, pliegues, roturas, manchas, entre otros), descargando la máquina finalizado el proceso provocando daños no significativos en el material, y efectuando el vaciado y limpieza de la misma.</i>
3	<i>Las operaciones de apresto se han efectuado utilizando la información técnica, cumpliendo las instrucciones recibidas, comprobando los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias, (paros, roturas, entre otros), no detectando con prontitud los posibles deterioros en el tejido (arrugas, pliegues, roturas, manchas, entre otros), descargando la máquina finalizado el proceso dañando el material y, efectuando el vaciado y no limpiando la misma.</i>
2	<i>Las operaciones de apresto se han efectuado utilizando sin rigor la información técnica, cumpliendo algunas de las instrucciones recibidas, comprobando sólo algunos parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y de sus incidencias, (paros, roturas, entre otros), no detectando con prontitud los posibles deterioros en el tejido (arrugas, pliegues, roturas, manchas, entre otros), descargando la máquina finalizado el proceso dañando el material, efectuando el vaciado y limpieza de la misma de forma incorrecta.</i>
1	<i>Las operaciones de apresto se han efectuado no utilizando la información técnica, ni cumpliendo las instrucciones recibidas, sin comprobar los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) ni sus incidencias, (paros, roturas, entre otros), cometiendo errores en la detección deterioros del tejido (arrugas, pliegues, roturas, manchas, entre otros) y en la descarga de la máquina, sin vaciarla ni limpiarla.</i>

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

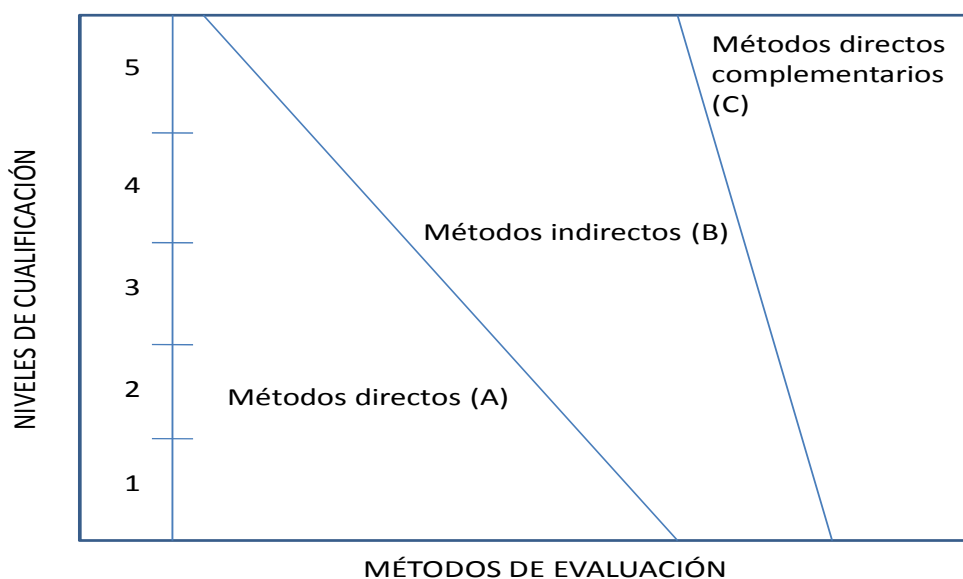
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 realización de operaciones de aprestos en artículos 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. En este



caso, sería imprescindible que la maquinaria utilizada se corresponda lo máximo posible con las utilizadas en la producción industrial.

- 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 2. 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.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0891_2: Realizar los acabados de artículos textiles”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: APRESTOS Y ACABADOS
DE MATERIAS Y ARTÍCULOS TEXTILES**

Código: TCP279_2

NIVEL: 2



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 UC0891_2: Realizar los acabados de artículos 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 realización de los acabados de artículos textiles, y que se indican a continuación:

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

1. Organizar las operaciones de acabado de artículos textiles a partir de las fichas técnicas y de producción.

- 1.1 Obtener la información de las especificaciones de las operaciones de acabados (batanado, calandrado, perchado, tundido, esmerilado, decatizado,



- tumbleado, sanfor, entre otras) requeridos según el producto a obtener, y previsto en la ficha técnica.
- 1.2 Determinar las operaciones de acabado requerido según el efecto final deseado, interpretando la ficha técnica y comparándolo con el muestrario proporcionado por la empresa.
 - 1.3 Organizar las operaciones de acabados de acuerdo con el calendario y horario previsto en el plan de producción.
 - 1.4 Determinar las máquinas requeridas según las operaciones de acabado previstas en la ficha técnica de producción.
 - 1.5 Determinar el material textil requerido en el plan de producción, según especificaciones de la ficha técnica.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Preparar las máquinas de acabado, así como el artículo textil previsto de tratamiento, según ficha técnica de producción y procedimientos de la empresa, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Comprobar la máquina requerida en la operación de acabado (batanado, calandrado, perchado, tundido, esmerilado, decatizado, tumbleado, sanfor, entre otras), verificando su limpieza y las condiciones necesarias para su utilización.
 - 2.2 Programar la máquina ajustando los parámetros específicos al proceso de acabado según las instrucciones de la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.
 - 2.3 Comprobar en las máquinas, los elementos que producen el efecto de acabado (cuchillas de tundidora, guarniciones metálicas de las perchas, telas acompañadoras del decatizado, banda sin fin de caucho del sanforizado, cilindros de la calandra y de la prensa, entre otros) que estén en buenas condiciones de uso, según procedimientos establecidos por la empresa.
 - 2.4 Preparar el material textil según requerimientos del procedimiento de acabado, el tipo de máquina prevista, siguiendo la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Efectuar la operación de acabado de un artículo textil, utilizando la máquina prevista, según ficha técnica, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 3.1 Cargar la máquina de acabado prevista con el artículo textil, utilizando los equipos y dispositivos necesarios, según la programación de producción requerida.
- 3.2 Mantener el proceso de acabado, controlando las operaciones requeridas, logrando el efecto deseado en la materia textil, según la ficha técnica de producción y procedimientos establecidos por la empresa.
- 3.3 Comprobar el efecto y tacto obtenido en el tejido en tratamiento de acabado con la muestra de referencia e instrucciones de la ficha técnica.
- 3.4 Comprobar que el material textil en proceso de acabado cumple con las tolerancias y los niveles de calidad especificados en la ficha técnica y la normativa de la empresa.



- 3.5 Detectar los posibles defectos del material textil procediendo a su corrección si es posible evitando la parada de la máquina.
 - 3.6 Efectuar el paro de la máquina cuando los defectos detectados no sean corregibles directamente, para minimizar los daños en la materia textil.
 - 3.7 Efectuar cambios en el orden de programación cuando se detecten defectos no corregibles dentro de la responsabilidad asignada, según la ficha técnica y normativa de la empresa.
 - 3.8 Efectuar la descarga de la máquina, finalizada la operación de acabado, siguiendo los procedimientos establecidos en la ficha técnica y de las instrucciones de la empresa.
 - 3.9 Registrar las posibles alteraciones en la programación de las operaciones de acabado previstas, comunicándolas al responsable, siguiendo procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel en las máquinas utilizadas en las operaciones de acabados textiles, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 4.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas de acabado, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
 - 4.2 Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en las máquinas de acabado, evitando dañar la materia textil contenida en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
 - 4.3 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas de acabado, en las operaciones de mantenimiento.
 - 4.4 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en las máquinas de acabados textiles, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
 - 4.5 Comprobar que las máquinas e instalaciones productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza, siguiendo los procedimientos de la empresa.
 - 4.6 Mantener la zona de trabajo y el almacén limpios, y los materiales de trabajo ordenados, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
 - 4.7 Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado.
 - 4.8 Transmitir un informe de incidentes en el acabado que sobrepasen su nivel de competencia, al personal responsable.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

5. Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso de acabado, resultados y calidad del producto textil obtenido.

- 5.1 Registrar la información sobre el proceso de acabado en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.
- 5.2 Anotar incidencias y no conformidades de los procesos de acabado y productos textiles obtenidos.



- 5.3 Cumplimentar la documentación técnica específica de acabado, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 UC0891_2: Realizar los acabados de artículos textiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Organización de las operaciones de acabado de artículos textiles a partir de las fichas técnicas y de producción.

- Documentación técnica aplicable a las operaciones de acabados de artículos textiles.
 - Fichas técnicas y de producción de acabados de artículos textiles.
 - Especificaciones de los tratamientos requeridos.
 - Manual de procedimiento de la empresa.
- Tratamientos en las operaciones de acabados de artículos textiles.
 - Características y aplicaciones.
 - Procesos de acabado: batanado, calandrado, perchado, esmerilado, tundido, decatizado, entre otras.
 - Aplicación de procedimientos según las materias textiles.
 - Operaciones secuenciadas.
 - Parámetros de control de los tratamientos de acabados.

2. Preparación de las máquinas de acabado, así como el artículo textil previsto de tratamiento, según ficha técnica de producción y procedimientos de la empresa.

- Documentación técnica aplicable a la preparación de los procesos de acabados de artículos textiles.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Fichas técnicas u hojas de ruta de los artículos textiles.
 - Manuales técnicos y de funcionamiento de las máquinas y equipos.
 - Listado de máquinas disponibles.
- Maquinaria y equipos requeridos en las operaciones de acabados.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Preparación y ajuste de las máquinas y equipos requeridos.
- Programación y ajuste de las máquinas de aprestos.
 - Elementos de las máquinas: fijos y móviles.
 - Parámetros de los procesos.
 - Ajuste de los elementos operativos.
 - Verificación del desgaste, manchado y deterioro de los elementos de las máquinas.
 - Prueba de funcionamiento en condiciones de trabajo.
 - Comprobación del funcionamiento de la máquina.
 - Condiciones de limpieza.



- Preparación de la materia textil.
 - Características y aplicaciones.
 - Procedimientos que admiten según origen.
 - Parámetros de calidad: hidrofiliidades, limpieza, tipo de materia.
 - Comprobación del estado del material textil: hilo, tejido, prenda y otros.
 - Manipulación de las materias textiles para su tratamiento.

3. Ejecución de la operación de acabado de un artículo textil, utilizando la máquina prevista, según ficha técnica.

- Documentación técnica aplicable a los tratamientos de acabados de artículos textiles.
 - Ficha técnica de producción.
 - Instrucciones y manejo de máquinas.
 - Tiempos y métodos de los puestos de trabajo.
 - Programación de la producción.
 - Partes de cambio en la programación.
 - Partes de incidencias.
 - Manual de procedimientos de la empresa.
- Máquinas equipos y herramientas implicadas en tratamientos de acabados de artículos textiles.
 - Tipos de máquinas de acabados.
 - Mantenimiento del proceso previsto.
 - Comprobación de limpieza de máquina.
- Procesos de acabado textil.
 - Características y aplicaciones.
 - Manejo de los instrumentos de regulación y control.
 - Parámetros de proceso: temperatura, velocidad, presión y otros.
 - Minimización de energía.
 - Descarga de máquina.
- Calidad del tejido acabado.
 - Procedimiento visual y táctil entre otras.
 - Detección de defectos: Roturas, desteñidos, pliegues, arrugas, escapadas, abiesados, manchas, entre otras.
 - Defectos corregibles por el operario y defectos no corregibles.
 - Procedimientos para la corrección de defectos.
 - Validación del tejido con la muestra de referencia.

4. Ejecución de operaciones de mantenimiento de primer nivel en las máquinas utilizadas en operaciones de acabados textiles.

- Documentación técnica de mantenimiento de los equipos y máquinas en las operaciones de acabados de artículos textiles.
 - Fichas técnicas de preparación de máquinas de acabados textiles.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en las operaciones de acabados de artículos textiles.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Historial del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informe de conservación y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en las operaciones de acabados de artículos textiles.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en las operaciones de acabados de artículos textiles en primer nivel.
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.



- Operaciones de montaje y desmontaje.
- Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de primer nivel de las máquinas de acabados textiles.
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Herramientas y útiles propios de conservación y mantenimiento.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipos de medición y control de parámetros.
- Mantenimiento de la zona de trabajo en las operaciones de acabados de artículos textiles.
 - Orden y limpieza en la zona.
 - Limpieza y orden en almacenes.
 - Procedimientos establecidos por la empresa.

5. *Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso de acabado, resultados y calidad del producto textil.*

- Informe del proceso y resultados de los tratamientos de acabado de artículos textiles.
 - Procedimientos aplicados.
 - Calidad de los textiles después del proceso de acabado.
 - Observación de posibles defectos.
 - Informes técnicos específicos.
 - Parte de incidencias y no conformidades de los acabados.
 - Propuestas de posibles mejoras.

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

- Documentación técnica general aplicable a los procesos de acabados textiles.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Métodos de trabajo.
 - Esquema de los tratamientos de aprestos.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Manual procedimiento de la empresa.
 - Especificaciones de los tratamientos requeridos.
 - Programación y tratamientos establecidos por la empresa.
 - Procedimientos de trabajos de acabados textiles establecidos por la empresa.
- Materias textiles.
 - Características y tipos de tejidos.
 - Tejido de calada, de punto y no tejida.
 - Prendas y otros.
 - Tejidos elásticos.
- Acabados de artículos textiles.
 - Clasificación y aplicaciones según origen y acabado.
 - Calandrado.
 - Perchado.
 - Tundido.
 - Batanado.
 - Sanforizado.
 - Esmerilado.
 - Termofijado.
 - Otros.
- Maquinaria utilizada en las operaciones de acabado.



- Fundamentos de su uso y finalidades: rames, calandrias, prensas, tundidoras, entre otras.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del textil.
 - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
 - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
 - Uso y manejo adecuado de los EPI's.
 - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
 - Riesgos de toxicidad y/o peligro en las operaciones de limpieza.
 - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.
 - Fuentes de contaminación de los procesos de acabados de artículos textiles y la facilitación de su posible tratamiento.

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 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.4 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
 - 2.5 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 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
 - 3.5 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
 - 3.6 Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y máquinas.
4. En relación con otros aspectos deberá:
 - 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.



- 4.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
- 4.3 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
- 4.4 Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 UC0891_2: Realizar los acabados de artículos textiles, 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 operaciones de acabado en un artículo textil, según especificaciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el artículo textil para el proceso de acabado, según la ficha técnica de producción.
2. Preparar las máquinas y accesorios requeridos en las operaciones de acabado, según ficha técnica de producción.
3. Mantener el proceso de acabado previsto en un artículo textil, según la ficha técnica de producción.



4. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas en las operaciones de acabados de artículos textiles.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación y se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de la maquinaria, implementos, elementos auxiliares y productos químicos requeridos para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de artículos textiles con el nivel de tratamiento requerido y de muestras de referencia por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se dispondrá de personal auxiliar si es necesario para la carga y descarga de la máquina.
- 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>Preparación del artículo textil para el proceso de acabado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de los materiales textiles para el proceso de acabado.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre preparación del artículo textil.- Elección de los artículos textiles según los requerimientos



	<p>de producción para la realización del acabado.</p> <ul style="list-style-type: none">- Detección de fallos del tejido como arrugas, pliegues, roturas, manchas, entre otros.- Descarte del artículo textil defectuoso y con anomalías.- Manipulación de los artículos textiles para su tratamiento. <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 máquinas y accesorios requeridos en las operaciones de acabado textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre preparación de máquinas y accesorios en las operaciones de acabado.- Cumplimiento de las instrucciones sobre preparación de las máquinas de acabado.- Ajuste de los elementos operativos y parámetros de la máquina de acabado.- Pasaje y centrado del tejido sin formación de arrugas.- Cambio de los elementos auxiliares requeridos en el artículo textil.- Cargar, en su caso, el programa previsto para el acabado textil.- Operaciones de pruebas de las máquinas de acabado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Mantenimiento del proceso de acabado previsto del artículo textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica sobre mantenimiento del proceso de acabado textil.- Cumplimiento de las instrucciones sobre mantenimiento del proceso.- Carga del artículo textil en la máquina de acabado.- Comprobación de los parámetros del proceso.- Detección de posibles deterioros en el tejido.- Comprobación de incidencias, paros, roturas, entre otros.- Cumplimiento de las tolerancias y los niveles de calidad en la materia textil tratada.- Descarga de la máquina sin deterioros en la materia textil. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación específica de las actividades específicas desarrolladas en las operaciones de acabados textiles.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica referente a las operaciones de acabados textiles.- Cumplimiento de las instrucciones sobre la documentación sobre acabados.- Registro de los datos de las actividades de acabados efectuadas.- Comparación de la muestra textil obtenida con una muestra de referencia.- Registro, en su caso, de incidencias y no conformidades de las actividades de acabado textil.

	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</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 al sector textil.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo de acabado.- Gestión correcta de los residuos del acabado.- Minimización del consumo de energía en el acabado. <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>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado se ha efectuado con minuciosidad, utilizando correctamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros, cargando el programa previsto, cambiando los elementos auxiliares necesarios y ejecutando operaciones de prueba de la misma.</i>
4	<i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado se ha efectuado utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros, cargando el programa previsto, cambiando los elementos auxiliares necesarios, sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.</i>
3	<i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado se ha efectuado utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros, no cargando el programa previsto, ni cambiando los elementos auxiliares necesarios, y sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.</i>
2	<i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado se ha efectuado utilizando poco la información técnica e incumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando sólo algunos de los elementos operativos y parámetros, no cargando el programa previsto, y ni cambiando los elementos auxiliares y sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.</i>
1	<i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de acabado no se ha efectuado utilizando la información técnica, ni cumpliendo las instrucciones recibidas, no ajustando los elementos operativos y parámetros, ni cargando el programa previsto, cometiendo errores que garanticen la misma.</i>

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



Escala B

5	<p><i>Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado minuciosamente, utilizando correctamente la información técnica, cumpliendo las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido sin formación de arrugas y quedando éste suficientemente centrado, detectando con prontitud los posibles deterioros, comprobando todos los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), así como el cumplimiento de las tolerancias y niveles de calidad del mismo, descargando la máquina finalizado el tratamiento sin dañar el material.</i></p>
4	<p><i>Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado, utilizando la información técnica, cumpliendo las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido sin formación de arrugas y quedando éste suficientemente centrado, detectando con prontitud los posibles deterioros, comprobando todos los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), así como el cumplimiento de las tolerancias y niveles de calidad del mismo, descargando la máquina finalizado el tratamiento provocando daños no significativos en el material.</i></p>
3	<p><i>Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado, utilizando la información técnica, cumpliendo las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido con formación de ciertas arrugas y quedando éste descentrado, no detectando con prontitud los posibles deterioros, comprobando los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), así como el cumplimiento alguna de las tolerancias y niveles de calidad del mismo, descargando la máquina finalizado el tratamiento dañando el material.</i></p>
2	<p><i>Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado, utilizando sin rigor la información técnica, cumpliendo algunas de las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido con formación de arrugas marcadas y quedando éste descentrado, no detectando con prontitud los deterioros, comprobando solo algunos de los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), así como el cumplimiento alguna de las tolerancias y niveles de calidad del mismo, descargando la máquina finalizado el tratamiento dañando el material.</i></p>
1	<p><i>Las operaciones de acabado del artículo textil se han efectuado, no utilizando la información técnica, incumpliendo las instrucciones recibidas, cargando y efectuando el pasaje del tejido con arrugas pronunciadas y quedando éste descentrado, no comprobando los parámetros del proceso (temperatura, velocidad, presiones, entre otros) y sus incidencias (paros, roturas, entre otros), cometiendo errores en la descarga del material.</i></p>

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



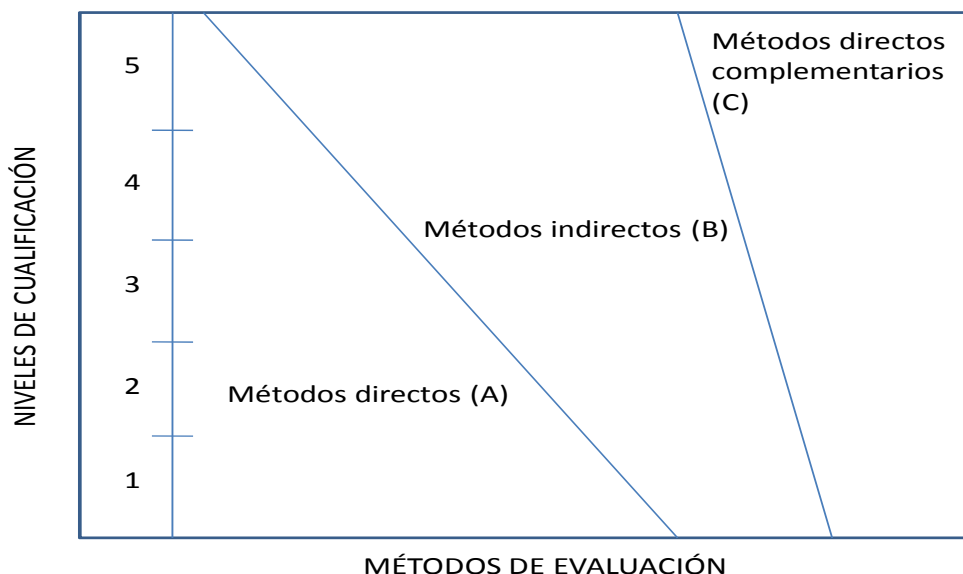
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 realización de acabados de artículos 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. En este caso, sería imprescindible que la maquinaria utilizada se corresponda lo máximo posible con las utilizadas en la producción industrial.
- 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 2. 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.





GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN APRESTOS Y ACABADOS DE MATERIAS Y ARTÍCULOS TEXTILES

Acabados textiles: Tratamientos de carácter físico (mecánicos, térmicos, de fricción y otros) que tienen por objeto proporcionar al artículo textil una serie de propiedades de las que carece antes de dicho tratamiento. Ejemplos de acabados textiles son: el calandrado, perchado, esmerilado, tundido, decatizado, y otros.

Acción correctiva: Labor efectuada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación potencialmente indeseable.

Acción preventiva: Tareas que se anticipan a la causa, y pretenden eliminarla antes de su existencia. Evitan los problemas identificando los riesgos. Cualquier acción que disminuya un riesgo es una acción preventiva.

Adicionar: Añadir o agregar una cosa (productos químicos y auxiliares) a otra (baño de tratamiento).

Agotamiento: Tratamiento por el cual se transfiere uno o varios colorantes o productos de apresto desde un baño de tratamiento a la materia textil, por la acción del contacto del baño con la materia a una temperatura determinada y durante un tiempo determinado. Se efectúa en máquinas como jigger, jet, overflow.

Alimentar: Poner a una máquina o dispositivo lo que necesita para su funcionamiento (materia textil, baño de tratamiento, disolución, productos químicos y auxiliares y otros).

Apresto: Tratamiento que consiste en la aplicación de una formulación de productos químicos en diferentes formas de presentación (disposición, dispersión, emulsión, pasta o espuma). Su objeto es proporcionar a la materia o artículo textil una serie de propiedades de comportamiento al uso o de protección a determinados agentes, propiedades de las que carece antes del tratamiento.

Arruga: Pliegue o doblez que se forma en un tejido.

Aspe: Aparato de laboratorio, que sirve para medir una determinada longitud de hilo.



Baño de tratamiento: Medio húmedo que contiene, disueltos o dispersados, los reactivos necesarios para obtener el efecto deseado en la materia textil en los procesos químico-textiles.

Baño lleno: Ver agotamiento.

Batanado: Operación de ennoblecimiento textil que tiene por objetivo enfieltrar los tejidos de lana mediante el uso de jabones alcalinos o ácidos, presión y frotamiento, obteniéndose un tejido encogido, de menores dimensiones y mayor espesor, compacidad, peso por metro cuadrado y resistencia a la penetración.

Blanqueo: Proceso de ennoblecimiento textil destinado a eliminar las impurezas de tipo leñoso y coloreadas que no hayan sido eliminadas en el descrudado. Mediante el empleo de agentes oxidantes, se obtiene una materia textil blanca.

Caducidad: Período de tiempo en el que se garantiza que un determinado producto cumple con las características y criterios de calidad especificadas.

Calidad: Grado en el que un conjunto de características inherentes cumple con las necesidades o expectativas establecidas.

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

Cilindro mil puntos: Cilindro grabado por serigrafía o técnicas similares con unos dibujos perforados por los que pasan la pasta y se deposita de manera uniforme sobre la materia textil.

Cocina de colores: Recinto en el que se preparan las disoluciones y baños de tratamiento de forma automatizada y que consta de un almacén de productos químicos y colorantes, y una estación de disolución.

Colorante: Sustancia capaz de absorber determinadas longitudes de onda del espectro visible y, fijándose a determinadas materias textiles, dotarlas de color de manera estable ante factores físico-químicos (luz, lavados, agentes oxidantes, y otros).

Comprobación: Verificación, confirmación.

Conformidad: Cumplimiento de un requisito.

Contenedor: Recipiente para depositar y almacenar temporalmente la materia textil.



Control de calidad: Inspecciones o pruebas de muestreo realizadas sobre el proceso o el producto para detectar la presencia de errores y verificar que sus características sean óptimas.

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

Costura: Acción de coser. Serie de puntadas que se hacen con el fin de unir dos partes, como puede ser el tejido y la tela acompañadora.

Cuadrante: Aparato de laboratorio textil, que sirve para identificar el número o título de un hilo.

Defecto: Incumplimiento de un requisito asociado a un uso previsto o especificado.

Derrame: Vertido o derramamiento indeseado de un líquido.

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

Desmontaje: Separación de las distintas piezas o elementos que forman algo.

Detergentes: Productos auxiliares empleados en el lavado de la materia textil previo y posterior al tratamiento.

Deterioro: Daño, defecto o desperfecto en un producto que, aun siendo de poca importancia, imposibilita su comercialización.

Dinamómetro: Aparato de laboratorio, usado para conocer la resistencia a la tracción.

Disolución: Mezcla homogénea de dos o más sustancias.

Disolvente: Sustancia líquida que se utiliza en las operaciones de limpieza para diluir otras sustancias como la suciedad y los residuos.

Dispersantes: Productos auxiliares (tensioactivos) que previenen la agregación de moléculas de colorante en la tintura, facilitando la dispersión de los colorantes y productos de apresto que sean insolubles.

Dispersión: Mezcla heterogénea de uno o varios sólidos insolubles en el seno de un líquido, generalmente agua. El tamaño de las partículas de los sólidos es lo suficientemente pequeño para que el conjunto permanezca estable, sin que los sólidos precipiten.



Emulsión: Mezcla heterogénea de uno o varios líquidos inmiscibles en el seno de otro líquido, generalmente agua. El tamaño de las partículas del líquido es lo suficientemente pequeña para que el conjunto permanezca estable, sin que los líquidos se separen en fases diferentes.

Ennoblecimiento textil: Tratamientos a los que se somete a las materias textiles durante su manufactura, mediante productos químicos, con el fin de mejorar sus características y/o propiedades: preparación, tintura, estampación y acabado.

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

Equipos de Protección Individual: Cualquier equipamiento, complemento o accesorio que la persona trabajadora debe utilizar para protegerse de los posibles riesgos hacia su actividad o salud, provenientes de su actividad en el entorno de trabajo.

Estándar de calidad: Modelo que reúne los requisitos mínimos en busca de la excelencia dentro de una organización institucional.

Etiqueta identificativa: Adhesivo que incorporan los productos químicos en su envase que facilita su identificación e informa sobre las características y la peligrosidad del mismo.

Fibras textiles: Materia prima utilizada para la confección de productos textiles.

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.

Ficha técnica: Documento de producción que recoge las especificaciones del producto (cantidades y medidas de materias primas, tiempo requerido de producción y otros).

Floca: Masa de fibras discontinuas presentadas sin orden aparente, antes de entrar en manufactura.

Formulaciones de espuma: Mezcla de productos en el seno de un burbujas de un gas, generalmente aire. Son similares a las dispersiones, emulsiones y disoluciones, con la diferencia de que sustituyen el agua por el aire.

Foulard: Máquina para efectuar tratamientos en húmedo por impregnación en tejidos al ancho, que consta de una cubeta que contiene el baño de tratamiento, rodillos exprimidores y órganos auxiliares de entrada que mantienen el tejido tensionado y sin arrugas.



Hilado: También llamado 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. En una sala de aprestos y acabados se refiere a hilo o materia textil que resulta de este proceso.

Hilos: Hebra larga y continua de un material textil. Puede ser obtenida a partir de fibras cortas o cortadas, o a partir de monofilamentos.

Homogeneidad: Propiedad de las mezclas de formar un todo continuo y uniforme.

Hot-flue: Secadero para tejidos a la continua operando con tensión, que consta de una cámara de aire caliente por la que pasa el tejido formando pliegues verticales sobre cilindros guía.

Humectantes: Productos auxiliares (tensioactivos) que favorecen la penetración del baño de tintura en la fibra, su mojado.

Incidencia: Contratiempo, cualquier cosa inesperada que acontece durante el proceso y que debe ser abordada de inmediato por su influencia negativa en el resultado del mismo.

Jet: Máquina para efectuar tratamientos en húmedo por agotamiento, en la que tanto el tejido como el baño de tratamiento se encuentran en movimiento, y cuyo principio de utilización es similar al torniquete. En este caso, el movimiento del tejido lo genera la circulación del baño a presión elevada.

Jigger: Máquina para efectuar tratamientos en húmedo por agotamiento, en la que el tejido al ancho se encuentra en movimiento y el baño de tratamiento estático. Consta básicamente de dos cilindros en donde se enrolla el tejido, pasando de un a otro; y una cubeta que contiene el baño.

Laminado: Unión de dos substratos, bien ambos textiles o bien un textil con un film polimérico, membrana, etc., haciendo uso de adhesivos, calor o presión.

Limpieza: Operación destinada a eliminar de la máquina la suciedad y los restos de los productos empleados con anterioridad en el proceso productivo, dejándola en estado óptimo para un nuevo uso.

Lubricar: Poner entre dos superficies o piezas que rozan entre sí, aceite u otra sustancia para que el roce sea más suave y se desgaste menos o funcione mejor.

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



Manual de calidad: Documento que especifica el sistema de gestión de la calidad de una organización.

Máquina continua: Aparato empleado en procesos continuos, es decir, que opera de manera que la materia textil sigue un proceso y no permanece parada en ningún momento hasta el final de su tratamiento, ejecutándose de forma continua la totalidad de la partida.

Máquina discontinua: Aparato empleado en procesos discontinuos, es decir, que opera de manera que la materia textil permanece parada en el proceso durante su tratamiento, ejecutándose cada vez, solo una fracción de la partida.

Margen de tolerancia: Intervalo de valores en el que debe encontrarse una magnitud para que se acepte como válida, lo que determina la conformidad (aceptación) o no conformidad (rechazo) según sus valores queden dentro o fuera de ese intervalo.

Materia textil: Componente que se puede presentar en distintas formas para su procesado tales como: floca, cable, hilo, bobina, tejido y no tejido.

Mejora continua: Actividad recurrente para aumentar la capacidad para cumplir las necesidades o expectativas establecidas.

Mezcla: Conjunto de dos o más productos que coexisten en el mismo espacio sin reaccionar químicamente.

Montaje: Unión de las piezas o partes que forman algo.

Muestra de referencia: Modelo o prototipo 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.

No conformidad: Incumplimiento de un requisito.

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

Overflow: Máquina para efectuar tratamientos en húmedo por agotamiento, en la que tanto el tejido como el baño de tratamiento se encuentran en movimiento, y cuyo principio de utilización es similar al jet. En este caso, la circulación del tejido la genera el movimiento de la devanadera, el arrastre del baño a presión y la fuerza de gravedad.



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 y otros.

Pasta: Mezcla de productos caracterizada por poseer una elevada viscosidad en comparación con las mezclas de líquidos. Se aplica en máquinas con rasqueta, cilindro mil puntos y otros.

Peligroso: Que entraña algún riesgo o puede causar algún daño.

Portamaterias: Sistema diseñado para alojar la materia textil durante su tratamiento.

Prenda: Artículo textil obtenido por confección, ropa, vestimenta, tal como: jersey, falda, pantalón, camisa y otros.

Preparación: También llamada pre-tratamiento. Concepto que engloba los diferentes procesos de ennoblecimiento textil que tienen como misión que la materia esté en las mejores condiciones que las operaciones de apresto y acabado.

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

Producto auxiliar: Productos químicos empleados para resolver o paliar los inconvenientes que pueden presentarse durante el tratamiento y obtener resultados satisfactorios. Por ejemplo: ácidos, sales, álcalis, secuestrantes, dispersantes, retardantes, tensioactivos, antiespumantes e igualadores.

Producto en curso: Producto que se encuentra en fase de fabricación, transformación o tratamiento.

Producto químico: Sustancia, sola o en forma de mezcla o preparación, ya sea fabricada u obtenida de la naturaleza, comercializada para su uso en los procesos productivos, como: colorantes, tensioactivos, sales minerales, ácidos, bases y agentes auxiliares.

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

Rame: Máquina de acabado textil de tejidos al ancho, empleada principalmente para ensanchar el tejido, pero también para el secado, termofijado, polimerizado y fijación de colorantes. Consta de: un dispositivo de entrada y fijación del tejido, formado por cilindros ensanchadores, un enderezador de trama, un sistema de fijación a la cadena mediante pinzas o agujas, y un dispositivo de sobrealimentación; campos de secado con aire caliente; y dispositivos de salida constituidos por un despinzado o desagujereado automático, un dispositivo



plegador o enrollador del tejido, un cortador de orillos y un dispositivo de enfriamiento.

Rasqueta: Herramienta en forma de plancha con cantos afilados, cuya función es empujar la pasta sobre la materia textil para impregnarla por una cara con la cantidad de producto determinada.

Recubrimiento: Proceso de deposición de producto químico en estado líquido o una formulación compuesta, sobre un tejido o tela no tejida para obtener unas propiedades específicas y funcionales. A diferencia del apresto, que consiste en la impregnación de las fibras, en el recubrimiento se recubren no sólo los hilos sino también los espacios entre ellos de forma continua.

Registro: Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades desempeñadas.

Sistema de gestión de la calidad: Conjunto de elementos mutuamente relacionados o que interactúan para establecer la política y los objetivos de calidad y para lograr dichos objetivos.

Tejido: Manufacturado textil, de estructura laminar flexible, que resulta de tejer o entrecruzar hilos.

Tela acompañadora: Pieza de tela, previamente pasada a lo largo de toda la instalación, a la que se cose el tejido a tratar cuando se empieza el primer rollo. Generalmente, los siguientes se unen con el final del rollo anterior.

Tela: Estructura laminar flexible, resultante de la unión de hilos o fibras de manera coherente al entrelazarlos o al unirlos por otros medios.

Torsiómetro: Aparato de laboratorio, usado para conocer la torsión y retorsión del hilo.

Toxicidad: Capacidad o propiedad de una sustancia de causar efectos adversos sobre la salud.

Tratamiento enzimático: Tratamiento con enzimas, con objeto de proporcionar a la materia textil una serie de propiedades específicas y funcionales, como efectos de envejecimiento, lisura, tacto, vellosidad y otros.

Tundosas: Máquinas utilizadas para igualar el pelo en la operación de perchado.

Vaporizador: Máquina que emplea vapor saturado o sobrecalentado para humedecer los tejidos y en operaciones de acabado para dar un tacto más esponjoso y suave a los mismos una vez aprestados. Trabaja a la continua y



hace circular el tejido formando pliegues verticales con dos hileras de rodillos a través de una cámara de vaporizado.

Vertido: Acción de verter: Echar un líquido en algún sitio, como puede ser el baño de tratamiento en la cubeta.

Viscosidad: Grado de resistencia que tiene un sistema líquido para fluir, es decir, para moverse por las paredes de un recipiente.

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.