



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y
UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA
PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN ENNOBLECIMIENTO TEXTIL**

Código: TCP147_3

NIVEL:3

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 UC0453_3: Analizar materias primas, productos y procesos textiles.	7
4. Guía de Evidencia de la UC0464_3: Organizar y programar la producción en ennoblecimiento textil.	25
5. Guía de Evidencia de la UC0465_3: Gestionar la calidad y el control medioambiental en ennoblecimiento textil.	41
6. Guía de Evidencia de la UC0466_3: Supervisar y controlar la producción en preparación y blanqueo.	59
7. Guía de Evidencia de la UC0467_3: Supervisar y controlar la producción en tintura y estampación.	77
8. Guía de Evidencia de la UC0468_3: Supervisar y controlar la producción en aprestos y acabados.	95
9. Glosario de términos utilizado en gestión de la producción y calidad en ennoblecimiento textil.	115



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

“UC0453_3: Analizar materias primas, productos y procesos textiles”

Transversal en las siguientes cualificaciones:

TCP144_3	Diseño técnico de tejido de punto
TCP145_3	Diseño técnico de tejido de calada
TCP146_3	Gestión de la producción y calidad de tejeduría de punto
TCP147_3	Gestión de la producción y calidad en ennoblecimiento textil
TCP148_3	Gestión de la producción y calidad de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada.
TCP283_3	Diseño técnico de estampación textil
TCP393_3	Desarrollo de textiles técnicos

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN ENNOBLECIMIENTO TEXTIL

Código: TCP147_3

NIVEL: 3



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 UC0453_3: Analizar materias primas, productos y 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 el análisis de materias primas, productos y procesos textiles, y que se indican a continuación:

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

- 1. Determinar las características y composición de las materias y productos textiles (fibras, hilos, tejidos y telas no tejidas) utilizando las técnicas y los procedimientos específicos, considerando su incorporación al proceso productivo según ficha técnica.***



- 1.1 Obtener las características de las materias y productos textiles, según su origen, presentación y estado de elaboración, mediante procedimientos y técnicas adecuadas.
 - 1.2 Determinar los procesos de preparación requeridos por los productos textiles que se van a obtener.
 - 1.3 Determinar los procesos básicos en la fabricación de productos textiles, a partir de la interpretación de la ficha técnica.
 - 1.4 Verificar las características de las materias textiles requeridas a partir de la toma de muestras, contribuyendo al diseño de productos con determinadas propiedades.
 - 1.5 Actualizar la información de las materias textiles en cuanto a sus características técnicas, de calidad, de comportamiento al uso y sus aplicaciones, para la obtención de productos novedosos y más competitivos.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Determinar las características físico-químicas de materias textiles, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 2.1 Tomar muestras de las materias textiles, utilizando el soporte requerido en función las características a comprobar.
 - 2.2 Preparar muestras de distintas materias textiles, utilizando el soporte o portamateria, en función del ensayo a hacer, según la documentación específica y normativa aplicable.
 - 2.3 Calibrar los instrumentos y equipos de medida (dinamómetro, elastómetro y abrasímetro, entre otros) ajustando los parámetros, dejándolo en estado operativo, según requerimientos.
 - 2.4 Efectuar los ensayos de identificación o medida de los parámetros de materias textiles (resistencia, solidez, elasticidad, abrasión y otras), utilizando los instrumentos u equipos requeridos, siguiendo el procedimiento establecido.
 - 2.5 Registrar los resultados de los ensayos en los soportes específicos cumplimentando los datos de identificación (fecha, parámetros, número de lote, producto y otros) siguiendo los procedimientos de la empresa.
 - 2.6 Valorar los resultados de los ensayos, comparándolos con las especificaciones de referencia.
 - 2.7 Comprobar el estado de funcionamiento de los equipos y aparatos, así como el mantenimiento periódico requerido.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Verificar los parámetros de los productos textiles en las distintas fases del proceso de fabricación a partir de la ficha técnica.

- 3.1 Comprobar los parámetros del proceso de fabricación de productos textiles, durante todas las fases del mismo.
- 3.2 Obtener muestras de productos textiles en curso de fabricación, comparándolas con muestras de referencia, utilizando el soporte requerido.
- 3.3 Comprobar que el resultado de los muestreos de los productos textiles intermedios con las especificaciones de referencia, son los requeridos en el curso del proceso de fabricación, según lo establecido en la ficha técnica.



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

4. Determinar el proceso industrial requerido para la producción de artículos textiles.

- 4.1 Establecer el proceso industrial a partir de las características del producto textil a fabricar, secuenciando las operaciones requeridas.
- 4.2 Seleccionar las máquinas y equipos requeridos para desarrollar la etapas y la secuencia del proceso textil previsto.
- 4.3 Seleccionar los materiales necesarios, según las características del producto final y el proceso productivo previsto.
- 4.4 Determinar los recursos humanos requeridos por el proceso, teniendo en cuenta el producto a fabricar y los planes de producción.
- 4.5 Establecer las operaciones de autocontrol en el proceso previsto, que eviten desviaciones en la calidad del producto final.
- 4.6 Ajustar la planificación del proceso de producción requerido, evitando posibles incidencias y no conformidades, que afecten a la fabricación prevista.

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

5. Determinar los tratamientos de ennoblecimiento requeridos por las materias textiles en el proceso de elaboración de un artículo, a partir de la orden de producción.

- 5.1 Seleccionar los tratamientos de aplicación requeridos (aprestos, acabados, entre otros) a las materias textiles (fibras, hilos, tejidos u otros), a partir de las características del producto a fabricar.
- 5.2 Establecer las materias primas y productos químicos requeridos, por los tratamientos de ennoblecimiento seleccionados.
- 5.3 Complimentar la documentación técnica específica con las características del tratamiento previsto, de las materias primas y productos requeridos, así como el resultado final.
- 5.4 Comprobar las propiedades que adquieren los productos textiles en función de la secuencia del tratamiento aplicado.
- 5.5 Verificar el comportamiento de las materias o productos durante el proceso de tratamiento evitando desviaciones de calidad, según ficha técnica.

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

6. Gestionar la información generada en el proceso de fabricación y control de calidad de productos.

- 6.1 Elaborar la documentación requerida en el inicio, desarrollo y control de la producción de productos textiles.
- 6.2 Transmitir la información requerida del producto y del proceso productivo, utilizando los medios de comunicación previstos, registrándolas en el formato especificado.
- 6.3 Archivar la documentación de los procesos y productos textiles, clasificándola, y empleando los soportes requeridos, facilitando su conservación y localización.



- 6.4 Mantener actualizada la información técnica, atendiendo a los requerimientos de los departamentos de la empresa relacionados con la fabricación.
- 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 UC0453_3: Analizar materias primas, productos y procesos textiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Determinación de las características y composición de las materias y productos textiles (fibras, hilos, tejidos y telas no tejidas).*

- Documentación técnica aplicable a la determinación de materiales y productos textiles.
 - Fichas técnicas de materiales.
 - Forma de presentación.
 - Normas específicas de aplicación.
- Fibras textiles e hilos.
 - Origen: naturales, químicas y sintéticas.
 - Características y aplicaciones.
 - Identificación de los hilos de aplicación en ensamblaje (numeración, torsión, acabados, y otros).
 - Ensayos y comportamientos.
 - Esquemas básicos de los procesos de obtención de fibras textiles e hilos.
- Tejidos de calada y punto.
 - Estructuras y características.
 - Propiedades y aplicaciones.
 - Ensayos y comportamientos.
 - Esquema básico de los procesos de obtención de tejidos.
- Telas no tejidas.
 - Características, propiedades y aplicaciones.
 - Ensayos y comportamientos.
 - Esquema básico de los procesos de obtención de no tejidos.

2. *Ensayos físico-químicos de materias textiles.*

- Documentación técnica aplicable a ensayos físico-químicos de materias y productos textiles.
 - Ficha técnica de materiales.
 - Métodos de trabajo.
 - Manual procedimiento de la empresa.
 - Normativas de calidad. Especificación y tolerancias.
 - Normas UNE, ISO, AENOR.
 - Trazabilidad.
- Preparación de materiales para pruebas de ensayo de materias y productos textiles.
 - Procedimiento de toma de muestras.



- Elaboración de probetas (soporte y contenedores).
- Equipos e instrumentos de medición y ensayo de materias y productos textiles.
 - Tipos, características y aplicaciones.
 - Aparatos de laboratorio: microscopios, aspe, balanza, torsiómetro, dinamómetro de (hilos y tejidos), abrasímetro entre otros.
 - Comprobación del estado de funcionamiento de los equipos e instrumento.
 - Calibración (interna o externa) de los aparatos.
 - Parámetros de control: tiempo temperatura, humedad, peso entre otros.
- Procedimientos de ensayo de identificación y análisis de composición de materias y productos textiles.
 - Métodos de ensayo.
 - Ensayos de verificación de propiedades y parámetros.
 - Medida de parámetros de materias y productos textiles (resistencia, solidez, elasticidad, abrasión y otras).
 - Muestras de referencia. Tipos de equipos y máquinas de ensayo. Manipulación.
 - Resultados. Valoración e interpretación.
- Gestión de resultados de los ensayos.
 - Tratamiento de resultados.
 - Datos de identificación de prototipos y productos (fecha, parámetros, nº de lote, y otros).
 - Datos estadísticos.
 - Trazabilidad.
- Mantenimiento de los aparatos de ensayo.
 - Procedimientos y técnicas de mantenimiento habituales.
 - Operaciones de limpieza.
 - Puesta en marcha y comprobación del funcionamiento.

3. Verificación de los parámetros de los productos textiles en las distintas fases del proceso de fabricación.

- Documentación técnica aplicable a la comprobación de parámetros en proceso de fabricación de productos textiles.
 - Ficha técnica de materiales.
 - Métodos de trabajo.
 - Manual procedimiento de la empresa.
 - Trazabilidad.
- Procesos de fabricación de los productos textiles.
 - Fases de producción.
 - Muestreo en curso de fabricación.
 - Muestras de referencia.
 - Parámetros de control en cada fase y sus operaciones secuenciadas.
 - Puntos de control en proceso: fijos y móviles.
 - Comprobación de los productos textiles en las fases de fabricación.
 - Condiciones de calidad, seguridad y prevención de riesgos medioambientales.

4. Determinación del proceso industrial requeridos para la producción de artículos textiles.

- Documentación técnica aplicable a los procesos de producción de artículos textiles.
 - Fichas técnicas de materiales y productos.
 - Lista de fases y operaciones.
 - Diagrama de procesos operativos básicos.



- Especificaciones del producto final.
- Métodos y tiempos de los diversos puestos de trabajo.
- Listado de máquinas disponibles.
- Disponibilidad de personal y nivel competencia.
- Normativa de calidad.
- Manual de procedimientos de la empresa.
- Máquinas y herramientas implicadas en procesos de producción de artículos textiles.
 - Elección de la maquinaria que interviene en el proceso.
 - Máquinas de hilatura. Tipos y características. Aplicaciones.
 - Máquinas de tejeduría de calada y punto. Tipos y características. Aplicaciones.
- Control de fabricación.
 - Control de calidad de los productos textiles.
 - Trazabilidad del producto y proceso.
 - Mejora de métodos y tiempos de trabajo.
- Proceso de fabricación de artículos textiles determinados.
 - Secuenciación de operaciones y métodos de producción.
 - Programas informático específicos de las máquinas de producción.
- Procedimientos y técnicas de mantenimientos de equipos.
 - Operaciones y técnicas de mantenimiento habituales.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Operaciones de limpieza.
 - Puesta en marcha y comprobación de su funcionamiento.

5. Determinación de los tratamientos de ennoblecimiento requeridos por las materias textiles en el proceso de elaboración de un artículo.

- Documentación técnica aplicable al ennoblecimiento de textiles.
 - Ficha técnica.
 - Especificaciones del producto final.
 - Orden de fabricación.
 - Manual de calidad.
 - Orden de almacenamiento.
 - Normas de etiquetado.
- Tratamientos de ennoblecimiento de textiles.
 - Tipos de tratamientos: blanqueo, tinción, estampación, aprestos y acabados.
 - Características y propiedades conferidas a los productos textiles.
 - Esquemas básicos de los procesos de ennoblecimiento textil.
- Presentación comercial de materiales textiles.
 - Identificación, manipulación y conservación.
 - Muestrarios y catálogos de materiales textiles.
- Almacenamiento de materiales textiles.
 - Conservación en condiciones requeridas de humedad, lumínica y temperatura.
 - Control de calidad de primeras materias y productos terminados.
 - Tipos de embalaje.
 - Etiquetado según normativa.
 - Trazabilidad.
- Tratamientos de ennoblecimiento textil.
 - Procesos de ennoblecimiento.
 - Herramientas y diferentes útiles usados en el ennoblecimiento.
 - Productos auxiliares necesarios para el tratamiento.
 - Parámetros a controlar durante los procesos.



- Máquinas usadas en los procesos de ennoblecimiento (tipos, modelos, características principales).
- Manejo de manejo, del funcionamiento básico de la maquinaria.
- Instrucciones técnicas de la maquinaria.
- Recomendaciones del fabricante.

6. Gestión de la información generada en el proceso de fabricación y control de calidad de producto.

- Documentación técnica.
 - Ficha técnica. y hojas de ruta.
 - Especificaciones del producto final.
 - Orden de fabricación.
- Trazabilidad del producto.
 - Materiales que intervienen en el proceso.
 - Procesos, secuencia de fases de producción.
 - Almacenaje.
- Informe de resultados de proceso de la producción y control de calidad de productos textiles.
 - De productos y procesos aplicados.
 - Parte de incidencias y no conformidades.
 - Control de la calidad del proceso.
 - Etiquetado de calidad.
 - Propuestas de posibles mejoras.
- Informe de resultados de proceso de la producción y control de calidad de productos textiles.
 - De productos y procesos aplicados.
 - Parte de incidencias y no conformidades.
 - Control de la calidad del proceso.
 - Etiquetado de calidad.
 - Propuestas de posibles mejoras.
- Gestión de la documentación obtenida de los procesos de fabricación.
 - Conocimiento y manejo de los programas para la gestión de la información.
 - Actualización de la información.
- Archivo de la información.
 - Manejo de los sistemas de almacenamiento de la información.

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

- Documentación técnica general de materias primas, productos y procesos textiles.
 - Diagramas de procesos operativos.
 - Métodos de trabajo.
 - Fichas técnicas de producción.
 - Manual procedimiento de la empresa.
 - Programación y tratamientos establecidos por la empresa.
 - Procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
- Materias primas.
 - Tipos y características.
 - Condiciones de entrada y producto final.
 - Operaciones a realizar.
- Tratamientos de ennoblecimiento a las materias textiles.
 - Tipos de tratamiento. Descripción.
 - Equipos y máquinas para el procesado.



- Productos auxiliares necesarios.
- Parámetros a controlar.
- Operaciones de mantenimiento.
- 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 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 Percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa.
- 1.4 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.5 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.6 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.7 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 1.8 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 1.9 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Utilizar la “asertividad”, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
- 2.2 Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
- 2.3 Compartir los objetivos de producción y la responsabilidad de trabajo, así como asumir responsabilidades y decisiones.
- 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
- 2.5 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 2.6 Saber escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.
- 2.7 Ayudar a desarrollar las habilidades, aptitudes y capacidades profesionales de los subordinados y colaboradores a través de la motivación.
- 2.8 Asignar tareas a las personas adecuadas para efectuar el trabajo y planificar su seguimiento.
- 2.9 Moderar las discusiones, las situaciones críticas y los procesos de negociación.

3. En relación con los clientes/usuarios deberá:



- 3.1 Comunicarse eficazmente con los clientes/usuarios con el fin de conseguir su satisfacción y, por otro lado, cumplir las estrategias y objetivos empresariales marcados sobre ellos.
- 3.2 Causar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.
- 3.3 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

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 “UC0453_3: Analizar materias primas, productos y 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 analizar unas materias primas, productos y/o procesos textiles, a partir de las instrucciones dadas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Determinar las características de la materia, proceso o producto textil, según su origen y funcionalidad.
2. Obtener las especificaciones del proceso industrial básico de fabricación del producto textil.



3. Obtener las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos por las materias textiles, según las características del producto a fabricar.
4. Cumplimentar la documentación técnica referente al análisis de materias primas, productos y procesos textiles, para la aplicación en procesos de producción.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la documentación e información técnica, equipos, productos, procesos, aparatos y elementos auxiliares, materiales, órdenes de trabajo, para el desarrollo de la SPE.
- Se deberá evaluar la competencia de respuesta a las contingencias imprevistas, introduciendo alguna incidencia durante el proceso.
- 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 de la materia, proceso o producto textil.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación de la puesta a punto de los aparatos, instrumentos y herramientas de laboratorio y medición.- Comprobación de la aplicación de los procedimientos y técnicas previstas.- Verificación de la toma de muestras normalizadas.- Comprobación de los ensayos de identificación o medida de parámetros de las materias y productos.- Validación de la clasificación de materiales en textil por su comportamiento al uso y aplicaciones.- Detección de los defectos que presentan los materiales.- Registro de resultados de los ensayos en los soportes específicos.



	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Obtención de las especificaciones del proceso industrial básico de fabricación del producto textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Verificación del esquema del proceso básico de fabricación del producto.- Comprobación de la secuenciación de las operaciones requeridas en las distintas fases, maquinaria y recursos humanos.- Supervisión del proceso productivo.- Control de productos intermedios.- Control de calidad del producto terminado.- Control de las desviaciones producidas.- Verificación del cumplimiento de las especificaciones de ficha técnica.- Cumplimentación de los documentos requeridos en los soportes específicos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Obtención de las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento de materias textiles.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Comprobación de la secuenciación de las operaciones de ennoblecimiento del producto.- Selección de la maquinaria y materiales necesarios.- Comprobación del estado de productos a tratar.- Control del proceso productivo propuesto.- Verificación del comportamiento de las materias y productos necesarios.- Comprobación de la calidad requerida en la trazabilidad del producto.- Cumplimentación de los documentos requeridos en los soportes específicos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación técnica.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica proporcionada.- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.- Generación de la documentación de análisis de materias primas, productos y procesos textiles.- Archivo de la documentación generada, para su utilización en el proceso de producción. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores de este criterio en todas las actividades.</i></p>

Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables.

- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.
- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.
- Manipulación segura de productos químicos.
- Minimización del consumo de agua.

El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.

Escala A

5	<i>Se han determinado perfectamente las características de las materias y productos textiles, utilizando correctamente la información técnica proporcionada, comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales de acuerdo al artículo a producir, efectuando todos los ensayos según la normativa vigente y aplicando con destreza los procedimientos y técnicas necesarias, teniendo en cuenta la trazabilidad del producto.</i>
4	<i>Se han determinado las características de las materias y productos textiles requeridos, utilizando la información técnica proporcionada, comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales de acuerdo al artículo a producir, efectuando los ensayos según la normativa vigente y aplicando los procedimientos y técnicas necesarias, teniendo en cuenta la trazabilidad del producto.</i>
3	<i>Se han determinado parcialmente las características de las materias y productos textiles requeridos, utilizando parte de la información técnica proporcionada, comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales de acuerdo al artículo a producir, efectuando los ensayos y aplicando los procedimientos y técnicas necesarias, no teniendo en cuenta la trazabilidad del producto.</i>
2	<i>Se han determinado sin rigor las características de las materias y productos textiles requeridos, no utilizando la información técnica proporcionada, comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales no considerando al artículo a producir, efectuando algunos ensayos y aplicando inadecuadamente los procedimientos y técnicas necesarias.</i>
1	<i>Se han determinado equivocadamente las características de las materias y productos textiles requeridos, sin la utilización de la información técnica proporcionada, no comprobando su composición, estado de elaboración, presentación y cualidades funcionales, ni teniendo en cuenta el artículo a producir.</i>

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

Escala B

5	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo textil previsto, se ha secuenciado perfectamente, utilizando la información técnica proporcionada, determinando los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, ajustando exactamente la planificación, estableciendo todos los controles de calidad según la normativa aplicable y el manual procedimiento de la empresa.</i>
4	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo textil previsto, se ha secuenciado utilizando la información técnica proporcionada, determinando los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, ajustando la planificación, estableciendo todos los controles de calidad según la normativa aplicable y el manual procedimiento de la empresa.</i>
3	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo textil previsto, se ha secuenciado utilizando parcialmente la información técnica proporcionada, determinando en parte los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, ajustando desigualmente la planificación, estableciendo los controles de calidad no empleando correctamente la normativa aplicable ni el manual procedimiento de la empresa.</i>
2	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo textil previsto, se ha secuenciado utilizando inadecuadamente la información técnica proporcionada, determinando sin rigor los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, ajustando desigualmente la planificación, estableciendo los controles de calidad mínimos no empleando correctamente la normativa aplicable ni el manual procedimiento de la empresa.</i>
1	<i>El proceso industrial básico requerido en la fabricación del artículo textil previsto, se ha secuenciado sin tener en cuenta los recursos humanos, equipos y maquinaria necesarios, no ajustando la planificación, no estableciendo los controles de calidad ni empleando el manual procedimiento de la empresa.</i>

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

Escala C

5	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos en la elaboración del artículo textil, se han determinado perfectamente considerando la información técnica proporcionada, teniendo en cuenta todas las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, verificando acertadamente sus comportamientos y calidad final, según las normas de calidad aplicable, atendiendo la trazabilidad del producto y cumplimentando correctamente la documentación técnica demandada.</i>
4	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos en la elaboración del artículo textil, se han determinado considerando la información técnica proporcionada, teniendo en cuenta las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, verificando sus comportamientos y calidad final, según las normas de calidad aplicable, atendiendo la trazabilidad del producto y cumplimentando la documentación técnica demandada.</i>
3	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos en la elaboración del artículo textil, se han determinado utilizando suficientemente la información técnica proporcionada, teniendo en cuenta parte de las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, verificando parcialmente sus comportamientos y calidad final, según las normas de calidad aplicable, atendiendo la trazabilidad del producto y cumplimentando la documentación técnica demandada.</i>
2	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos en la elaboración del artículo textil, se han determinado no utilizando la información técnica proporcionada, considerando algunas de las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, no se han verificado sus comportamientos y calidad final, descuidando las normas de calidad aplicable, y cumplimentando sin rigor la documentación técnica demandada.</i>
1	<i>Las especificaciones de los tratamientos básicos de ennoblecimiento requeridos en la elaboración del artículo textil, se han determinado inadecuadamente no utilizando la información técnica proporcionada, desatendiendo las máquinas, materias y productos necesarios por los mismos, no se han verificado sus comportamientos y calidad final, no cumplimentando la documentación técnica demandada.</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.

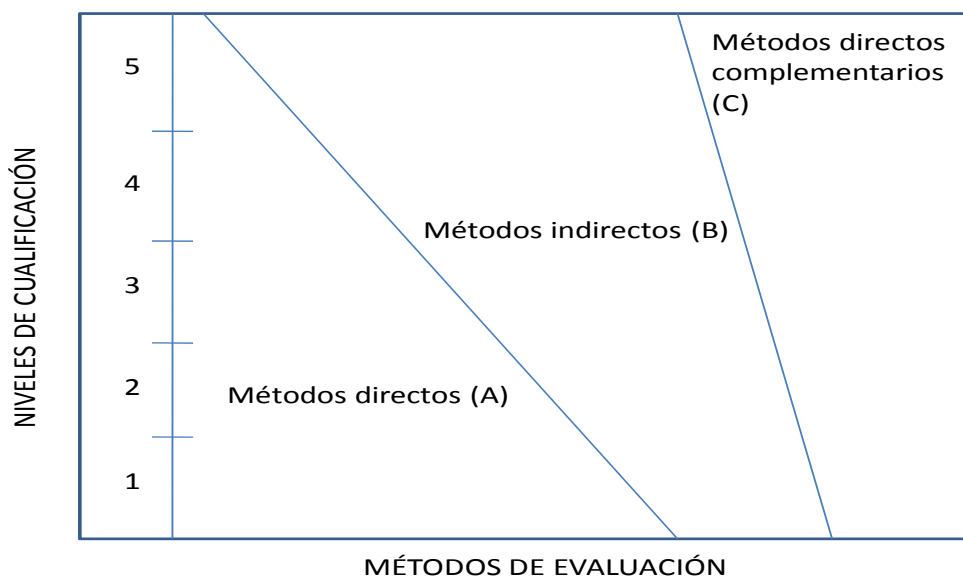
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá

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 el análisis de materias primas, productos y 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) 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

“UC0464_3: Organizar y programar la producción en ennoblecimiento textil.”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN ENNOBLECIMIENTO TEXTIL

Código: TCP147_3

NIVEL: 3



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 UC0464_3: Organizar y programar la producción en ennoblecimiento textil.

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 organización y programación de la producción en ennoblecimiento textil, y que se indican a continuación:

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

1. **Establecer el proceso de ennoblecimiento textil a partir de las especificaciones y de la documentación técnica del producto.**

- 1.1 Determinar materiales y maquinaria necesaria para la producción, analizando las especificaciones del producto y la documentación técnica.



- 1.2 Determinar la secuencia de operaciones y el procedimiento de fabricación para el ennoblecimiento textil, en función de las especificaciones del producto y adecuando las operaciones a los recursos disponibles.
 - 1.3 Elaborar muestras tipo, comprobando los resultados del ennoblecimiento sobre el producto y actuando en consecuencia.
- Desarrollar todas las actividades considerando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Organizar el desarrollo de los procesos del ennoblecimiento, manteniendo las condiciones de seguridad requeridas.

- 2.1 Establecer las secuencias de operaciones a realizar y los tiempos necesarios en cada una de ellas para organizar los procesos de ennoblecimiento.
 - 2.2 Programar la producción, considerando las cantidades de producto textil a procesar, las capacidades de la instalación y las preferencias asignadas a las órdenes.
 - 2.3 Gestionar el aprovisionamiento de los materiales requeridos para alcanzar la producción prevista y en los plazos establecidos.
 - 2.4 Asignar los recursos humanos requeridos para desarrollar el proceso.
 - 2.5 Determinar los tiempos de producción, considerando la tecnología de maquinaria disponible y el manual de procedimientos.
 - 2.6 Elaborar fichas técnicas de proceso y/u operación, facilitando la interpretación del proceso.
 - 2.7 Comprobar los resultados del proceso verificando el producto después de la primera fabricación y actuando en consecuencia.
 - 2.8 Asegurar el nivel de calidad, a través de controles y autocontroles en las diferentes operaciones o fases del proceso.
- Desarrollar todas las actividades considerando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Programar las operaciones del ennoblecimiento, aprovechando de forma óptima los recursos disponibles y asegurando los plazos fijados.

- 3.1 Establecer la programación de operaciones de ennoblecimiento, considerando las cantidades de material textil a tratar, las máquinas a utilizar, el tiempo asignado y los productos químicos a emplear.
 - 3.2 Establecer el tiempo total de fabricación, considerando la secuencia de operaciones a realizar, los tiempos de estas operaciones y el equilibrio de las líneas de fabricación.
 - 3.3 Lanzar las órdenes de fabricación, considerando la programación existente y la disponibilidad de medios y recursos que intervienen.
 - 3.4 Coordinar actuaciones conjuntas durante la producción, gestionando que exista una relación fluida entre todos los departamentos que intervienen en el proceso.
- Desarrollar todas las actividades considerando las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Mantener actualizada la información referente a procesos y operaciones de ennoblecimiento textil, para contribuir a los planes de producción y la gestión de la calidad de la empresa.



- 4.1 Recopilar la información referente al proceso, equipos, resultados de producción, fichas técnicas, procedimientos, investigación y desarrollo.
- 4.2 Implantar tecnologías de gestión de datos en tiempo real en las líneas de producción que permitan conocer en tiempo real el estado y los resultados de la producción.
- 4.3 Actualizar la documentación técnica, incorporando las modificaciones que afecten a los procesos y productos de manera que se permita conocer la evolución de la producción y sus incidencias.
- 4.4 Clasificar la documentación de proceso, registrándola y estableciendo normas o códigos de identificación para su fácil localización, acceso y uso.

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 UC0464_3: Organizar y programar la producción en ennoblecimiento textil. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Proceso de ennoblecimiento textil.

- Procedimientos de fabricación:
 - Secuenciación y fases de la producción.
 - Funcionamiento de los programas de gestión de la producción.
 - Alternativas posibles de producción.
 - Capacidades y características de la maquinaria disponible.
 - Costes de fabricación o escandallo de operaciones. Influencias en la producción.
- Verificación de resultados del ennoblecimiento:
 - Uso fichas de proceso y de producto (especificaciones, parámetros de control, límites de aceptación).
 - Normativa de calidad aplicable.
- Organización de los recursos de producción:
 - Uso de programas de gestión de la producción.
 - Manejo de programas informáticos de apoyo (procesadores de texto, hojas de cálculo, bases de datos).
 - Gestión de los recursos humanos disponibles.

2. Organización del desarrollo de los procesos del ennoblecimiento.

- Procedimientos de fabricación:
 - Secuenciación y fases de la producción.
 - Funcionamiento de los programas de gestión de la producción.
 - Alternativas posibles de producción.
 - Capacidades y características de la maquinaria disponible.
 - Costes de fabricación o escandallo de operaciones. Influencias en la producción.
- Verificación de resultados del ennoblecimiento:
 - Uso fichas de proceso y de producto (especificaciones, parámetros de control, límites de aceptación).
 - Normativa de calidad aplicable.
- Organización de los recursos de producción:
 - Uso de programas de gestión de la producción.



- Manejo de programas informáticos de apoyo (procesadores de texto, hojas de cálculo, bases de datos).
- Gestión de los recursos humanos disponibles.

3. Programación de las operaciones del ennoblecimiento.

- Procedimientos de fabricación:
 - Secuenciación y fases de la producción.
 - Funcionamiento de los programas de gestión de la producción.
 - Alternativas posibles de producción.
 - Capacidades y características de la maquinaria disponible.
 - Costes de fabricación o escandallo de operaciones. Influencias en la producción.
- Verificación de resultados del ennoblecimiento:
 - Uso fichas de proceso y de producto (especificaciones, parámetros de control, límites de aceptación).
 - Normativa de calidad aplicable.
- Organización de los recursos de producción:
 - Uso de programas de gestión de la producción.
 - Manejo de programas informáticos de apoyo (procesadores de texto, hojas de cálculo, bases de datos).
 - Gestión de los recursos humanos disponibles.

4. Mantenimiento actualizado de la información referente a procesos y operaciones de ennoblecimiento textil.

- Mantenimiento, organización y documentación del proceso:
 - Sistema de Calidad.
 - Sistema de Control de documentos implantado.
 - Referencias externas relacionadas con el proceso (normativas externas, legislaciones, entre otras).
- Resultados de la producción:
 - Manejo de los partes de trabajo y dominio en la interpretación de los mismos.
 - Interpretación de indicadores estadísticos de proceso.
- Verificación de resultados del ennoblecimiento:
 - Conocimiento y manejo de las fichas de proceso y de producto (especificaciones, parámetros de control, límites de aceptación).
 - Normativa de calidad aplicable.
- Organización de los recursos de producción:
 - Uso de programas de gestión de la producción.
 - Manejo de programas informáticos de apoyo (procesadores de texto, hojas de cálculo, bases de datos).
 - Gestión de los recursos humanos disponibles.

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

- Procesos y Maquinaria:
 - Características de los procesos de ennoblecimiento.
 - Operaciones de ennoblecimiento.
 - Maquinaria textil usada en el ennoblecimiento, y equipos e instrumentación auxiliar: Características y uso.
 - Productos químicos y auxiliares usados en el ennoblecimiento. Características y uso.
 - Identificación y manejo de los productos textiles del ennoblecimiento



- Documentación técnica:
 - Manejo del Sistema de Aseguramiento de la Calidad.
 - Manejo del Sistema de Control Medioambiental.
 - Plan de Prevención y Evaluación de Riesgos Laborales.
- Organización de los recursos de producción:
 - Funcionamiento de los programas de gestión de la producción.
 - Manejo de programas informáticos de apoyo (procesadores de texto, hojas de cálculo, bases de datos).
 - Técnicas estadísticas de análisis de datos.

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 Hacer suyo el sistema organizacional del trabajo y su proceso productivo.
- 1.3 Percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa.
- 1.4 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.5 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.6 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.7 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 1.8 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 1.9 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Utilizar la “asertividad”, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
- 2.2 Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
- 2.3 Compartir los objetivos de producción y la responsabilidad de trabajo, así como asumir responsabilidades y decisiones.
- 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
- 2.5 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 2.6 Escuchar mejoras y dificultades, valorando las aportaciones realizadas.
- 2.7 Ayudar a desarrollar las habilidades, aptitudes y capacidades profesionales de los subordinados y colaboradores a través de la motivación.
- 2.8 Asignar tareas a las personas adecuadas para efectuar el trabajo y planificar su seguimiento.
- 2.9 Moderar las discusiones, las situaciones críticas y los procesos de negociación.

3. En relación con los clientes/usuarios deberá:



- 3.1 Comunicarse eficazmente con los clientes/usuarios con el fin de conseguir su satisfacción y, por otro lado, cumplir las estrategias y objetivos empresariales marcados sobre ellos.
- 3.2 Causar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.
- 3.3 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

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 “UC0464_3: Organizar y programar la producción en ennoblecimiento textil”, 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 la organización y programación del ennoblecimiento de un tejido determinado, en una empresa de tipo medio, a partir de las especificaciones del diseño del producto, especificaciones técnicas de producción e instrucciones. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Organizar los procesos del ennoblecimiento.
2. Programar la producción.
3. Asegurar el nivel de calidad de los procesos.
4. Mantener actualizados los registros de producción.

Condiciones adicionales

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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>Obtención de información de la documentación técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica necesaria (fichas de producto y fichas de proceso).- Utilización de la información referente a Recursos Humanos disponibles.- Utilización de la información referente a maquinaria disponible y versatilidad de la misma.- Utilización del Manual de calidad, Manual de procedimientos e instrucciones técnicas del Sistema de Calidad y Medioambiental de la empresa. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Organización de los procesos de ennoblecimiento.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica necesaria (fichas de producto y fichas de proceso).- Utilización del Plan de Mantenimiento y los registros de mantenimiento de las máquinas a utilizar.- Determinación de la conformidad o no conformidad de las condiciones de funcionamiento de la maquinaria.- Utilización del Manual de calidad, Manual de procedimientos e instrucciones técnicas del Sistema de Calidad y Medioambiental de la empresa. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el</i></p>



	<i>cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Programación de la producción.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información del plan de producción existente.- Utilización de la información técnica necesaria.- Utilización de los Recursos Humanos necesarios.- Utilización de las condiciones comerciales y preferencias asignadas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Supervisión de la producción.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información de producción necesaria.- Cumplimiento del orden establecido en el plan de producción.- Cumplimiento de los tiempos de producción establecidos.- Resolución de problemas o contingencias de forma rápida y eficaz.- Propuesta de acciones correctivas ante no conformidades. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<i>Aseguramiento del nivel de calidad de los procesos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica necesaria (fichas de producto y fichas de proceso).- Cumplimiento de las instrucciones de registro de datos de producción y calidad.- Determinación de la conformidad o no conformidad siguiendo los criterios de calidad preestablecidos.- Propuesta de acciones correctivas ante no conformidades.- Propuesta de acciones preventivas ante las no conformidades. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>
<i>Actualización de los registros de producción.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Cumplimiento de las instrucciones de registro de datos de producción y calidad.- Actualización de la documentación técnica necesaria (fichas de proceso y producto).- Anotación y actualización de la información de forma pertinente y veraz.- Almacenamiento y orden correcto de los datos de producción en los diferentes soportes (papel, muestras, soporte informático). <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

4	<i>Se programa la producción considerando el Plan de producción existente, las nuevas órdenes a lanzar, los recursos materiales y de maquinaria existentes, se consideran las contingencias o averías en la maquinaria y los tiempos previstos en su resolución, se consideran las personas disponibles en cada sección y su polivalencia en caso necesario, se tienen en cuenta las urgencias comerciales marcadas y las preferencias asignadas a determinadas ordenes, y se prioriza minimizar los plazos de entrega.</i>
3	<i>Se programa la producción considerando el Plan de producción existente, las nuevas órdenes a lanzar, los recursos materiales y de maquinaria existentes, se consideran las personas disponibles en cada sección, se tienen en cuenta las urgencias comerciales marcadas y las preferencias asignadas a determinadas ordenes, y se prioriza minimizar los plazos de entrega, pero no se consideran las averías o contingencias existentes con la maquinaria ni la polivalencia del personal de cada sección.</i>
2	<i>Se programa la producción considerando el Plan de producción existente, las nuevas órdenes a lanzar, los recursos materiales y de maquinaria existentes, se consideran las personas disponibles en cada sección, pero no se tienen en cuenta las urgencias comerciales marcadas y las preferencias asignadas a determinadas ordenes, así como las averías o contingencias existentes con la maquinaria ni la polivalencia del personal de cada sección.</i>
1	<i>Se programa la producción considerando el Plan de producción existente, las nuevas órdenes a lanzar, los recursos materiales y de maquinaria existentes, pero se asignan las ordenes secuencialmente, sin considerar las personas disponibles en cada sección ni la polivalencia de las mismas, no se consideran las urgencias comerciales marcadas y las preferencias asignadas a determinadas ordenes, así como las averías o contingencias existentes con la maquinaria ni la polivalencia del personal de cada sección.</i>

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

Escala B

4	<i>Se supervisa la producción, asegurando que se cumplen los plazos previstos y la calidad establecida en las fichas de proceso y producto, se toman las acciones correctoras oportunas para solucionar las posibles desviaciones que aparezcan, y se proponen medidas preventivas para que no vuelvan a ocurrir.</i>
3	<i>Se supervisa la producción, asegurando que se cumplen los plazos previstos y la calidad establecida en las fichas de proceso y producto, se toman las acciones correctoras oportunas para solucionar las posibles desviaciones que aparezcan, pero no se proponen medidas preventivas para que no vuelvan a ocurrir.</i>
2	<i>Se supervisa la producción, asegurando que se cumplen los plazos previstos y la calidad establecida en las fichas de proceso y producto, pero no se toman las acciones correctoras para solucionar las posibles desviaciones que aparezcan, se dejan las desviaciones que aparecen se dejan sin resolución, a la espera de acciones correctoras.</i>
1	<i>No se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, ni el cumplimiento de los tiempos y de la calidad establecida. No se resuelven de forma efectiva las desviaciones que aparecen, ni se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen.</i>

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

Escala C

4	<i>Se supervisa el nivel de calidad de los procesos, realizando controles o autocontroles en cada uno de ellos, manteniendo actualizados los registros de calidad y las fichas técnicas de proceso y producto, y se coordinan de forma habitual las acciones correctoras o preventivas necesarias para asegurar dicha calidad con el resto de departamentos.</i>
3	<i>Se supervisa el nivel de calidad de los procesos, realizando controles o autocontroles en alguno de ellos, se mantienen actualizados los registros de calidad y las fichas técnicas de proceso y producto, y se coordinan de forma puntual las acciones correctoras o preventivas necesarias para asegurar dicha calidad con el resto de departamentos.</i>
2	<i>Se supervisa el nivel de calidad de los procesos, realizando solo aleatoriamente controles o autocontroles, se mantienen actualizados los registros de calidad, pero no se actualizan frecuentemente las fichas técnicas de proceso y producto, ni se coordinan de forma habitual las acciones correctoras o preventivas necesarias para asegurar dicha calidad con el resto de departamentos.</i>
1	<i>Se supervisa el nivel de calidad de los procesos de forma poco frecuente, realizando rara vez controles o autocontroles, no se mantienen actualizados los registros de calidad, ni se actualizan las fichas técnicas de proceso y producto, como tampoco se coordinan de forma habitual las acciones correctoras o preventivas necesarias para asegurar dicha calidad con el resto de departamentos.</i>



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

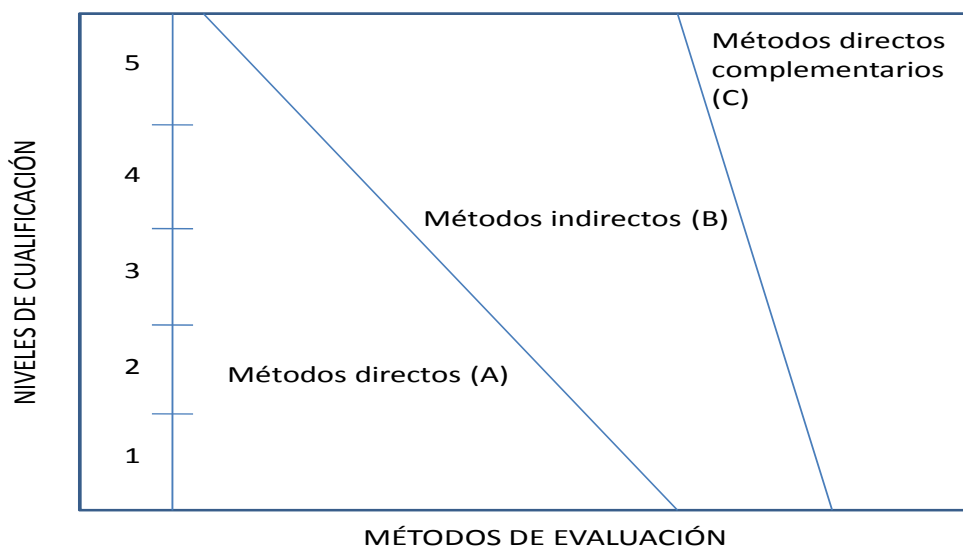
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 la Organización y programación de la producción en 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.
- 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) 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.

Para el desarrollo de las actividades de la SPE se podrá entregar documentación real asociada a una empresa de tipo medio (especificaciones del diseño del producto, especificaciones técnicas de producción e instrucciones), facilitando toda la documentación e información requerida para estas actividades.



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0465_3: Gestionar la calidad y el control medioambiental en ennoblecimiento textil.”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN ENNOBLECIMIENTO TEXTIL.

Código: TCP147_3

NIVEL: 3



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 UC0465_3: Gestionar la calidad y el control medioambiental en ennoblecimiento textil.

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 gestión de la calidad y el control medioambiental en ennoblecimiento textil, y que se indican a continuación:

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

- 1. Desarrollar la programación e implantación de Sistemas de aseguramiento de la Calidad en los procesos y productos del ennoblecimiento textil a partir de especificaciones técnicas.***



- 1.1 Desarrollar actividades de mantenimiento de la Política de Calidad de la empresa, fomentando que se entiendan, se establezcan, se implanten y se mantengan los objetivos de la Política de Calidad.
- 1.2 Intervenir activamente en la implantación y desarrollo del Sistema de Calidad, identificando controles, procesos, equipos, recursos y habilidades para mejorar la calidad del ennoblecimiento textil.
- 1.3 Aportar propuestas para el Sistema de Aseguramiento de la calidad, aportando información sobre procesos, procedimientos y objetivos para su implantación en el Sistema de aseguramiento de la Calidad.
- 1.4 Minimizar el coste de calidad, asegurando que el producto cumpla las especificaciones establecidas, y asegurando la conformidad y satisfacción del cliente con el producto.
- 1.5 Asegurar la validez de la información suministrada, comprobando que la información sea completa, fiable y válida, y cumpla con las normas estándar.

2. *Cumplimentar la documentación del Sistema de aseguramiento de la calidad y el control estadístico de los indicadores implantados.*

- 2.1 Aplicar correctamente el Sistema de Aseguramiento de la Calidad, asegurando que a cada área se utilizan los procedimientos que le atañen y que el Sistema de Control de documentación define correctamente la distribución de estos procedimientos.
- 2.2 Asegurar la calidad de los aprovisionamientos, haciendo cumplir los criterios de aceptación de las materias primas establecidos en el Sistema de Calidad.
- 2.3 Establecer las acciones en cada fase del proceso, definiendo y documentando las acciones a realizar en cada proceso y las acciones a realizar ante anomalías o desviaciones.
- 2.4 Verificar la calidad de los procesos, del producto y del servicio, utilizando gráficas de control, indicadores de parámetros, cuadros de mando, y otras técnicas estadísticas.

3. *Proporcionar la información necesaria, a partir de la autoevaluación interna, para facilitar las auditorías de calidad externas del Sistema de Aseguramiento de la Calidad.*

- 3.1 Proporcionar la información disponible para las Auditoría internas del Sistema de Aseguramiento de la Calidad, asegurando que la información existe, es completa, fiable, precisa y cumple los formatos establecidos en el Sistema de Calidad.
- 3.2 Hacer la autoevaluación interna de forma exhaustiva, detectando y solucionando anomalías y no conformidades con el Sistema de Aseguramiento de la Calidad, con el fin de facilitar la evaluación externa.
- 3.3 Comunicar a los responsables del Sistema de Calidad los resultados de la autoevaluación, facilitando a los responsables de desarrollo del sistema, las anomalías detectadas en la autoevaluación, y coordinando las acciones a realizar.

4. *Formar al personal a su cargo, en la aplicación del Sistema de Calidad, para facilita la realización de las auditorías y la mejora continua de la calidad en los procesos.*

- 4.1 Impartir la información / formación necesaria para el Sistema de Calidad a los operarios a su cargo, asegurando que entienden la información, explicando la



misma de forma clara y comprobando la correcta cumplimentación de dicha información.

- 4.2 Motivar a los trabajadores, empleando palabras sencillas, facilitando ejemplos claros y considerando el nivel de comprensión de los trabajadores.
- 4.3 Proporcionar la formación / información necesaria en cada momento, utilizando información actualizada y adaptada a las necesidades de cada proceso, cada situación concreta e incluso a cada operario.

5. Controlar la recepción y almacenamiento de los productos requeridos en los procesos, cumpliendo con las especificaciones técnicas.

- 5.1 Controlar la recepción de materias primas, la expedición del producto y el control de los residuos, comprobando que las condiciones de manipulación, de almacenamiento e identificación de productos, sean las adecuadas.
- 5.2 Comprobar la validez de las materias primas recepcionadas, realizando muestreos y ensayos, registrando los resultados, detectando las desviaciones respecto a los requisitos establecidos y notificando a los departamentos implicados las desviaciones detectadas.
- 5.3 Clasificar los residuos del proceso, asegurando que las condiciones de almacenamiento sean las marcadas por el Sistema de Calidad, y los procedimientos de Control Medioambiental.
- 5.4 Mantener la calidad y seguridad de los productos y del entorno, estableciendo condiciones deseables de luz, temperatura, humedad, entre otros y controlando las desviaciones.
- 5.5 Adoptar soluciones a las contingencias o eventualidades que se presenten, informando con prontitud a los departamentos implicados, y solicitando las autorizaciones previas necesarias de forma rápida y efectiva.

6. Controlar la calidad de las materias primas, productos semielaborados, elementos de acondicionamiento y productos acabados.

- 6.1 Controlar los ensayos del Plan de Calidad, asegurándose que se realizan con la precisión y exactitud necesaria, y se utilizan los aparatos o la instrumentación adecuada.
- 6.2 Controlar la preparación de muestras y la calibración de los instrumentos a utilizar en los ensayos, comprobando las necesidades del ensayo, los parámetros, los equipos necesarios, el correcto funcionamiento de los mismos, y la vigencia de su calibración.
- 6.3 Controlar la realización de muestras de productos intermedios, siguiendo el plan de fabricación, o si es necesario tomando muestras especiales o extraordinarias.
- 6.4 Comprobar la realización de controles en proceso, mediante inspección o verificación visual, aplicando los controles del procedimiento descrito, y registrando los resultados en las hojas de control.
- 6.5 Comprobar las mediciones obtenidas en el proceso de ennoblecimiento, contrastando que los valores obtenidos se correspondan con los establecidos en el plan de producción.
- 6.6 Cuantificar los parámetros que definen el producto final, calculando y expresando el parámetro como un número (o unidad) fácilmente entendible e interpretable por parte de todos los implicados.
- 6.7 Comprobar los resultados obtenidos en los controles, comparándolos respecto a las normas establecidas en el Plan de Calidad.
- 6.8 Comprobar la aprobación de los resultados obtenidos, asegurando que la persona autorizada por el Sistema de Calidad, sea quien valide el producto, la instrumentación utilizada y la periodicidad establecida.



7. Organizar la preparación de la maquinaria y equipos utilizados en el proceso de ennoblecimiento.

- 7.1 Controlar la correcta preparación y puesta a punto de la maquinaria, considerando las especificaciones del producto, las variables del proceso, y el tipo de materia prima a procesar, así como las instrucciones de operación de la maquinaria.
- 7.2 Establecer las condiciones técnicas de proceso, determinando los parámetros del producto obtenidos del análisis y evaluación.
- 7.3 Concretar las operaciones de preparación y puesta en marcha, determinando los parámetros de proceso y funcionamiento, y fijando los valores de regulación y ajuste.
- 7.4 Validar las condiciones de proceso de ennoblecimiento textil y los parámetros de producto, aceptando o modificando los resultados obtenidos en las pruebas de lanzamiento.
- 7.5 Comprobar la correcta aplicación del Plan de mantenimiento de la maquinaria y equipos, siguiendo las indicaciones del fabricante, asegurando el cumplimiento de los procedimientos establecidos en el Plan de Mantenimiento y el Sistema de Aseguramiento de la calidad.

8. Comprobar la correcta aplicación del Plan de Calidad en las condiciones de productividad establecidas.

- 8.1 Evaluar el nivel de producción, en función de la situación operativa, el rendimiento de los medios de fabricación, del flujo de materiales y del personal asignado.
- 8.2 Definir la garantía de la calidad, en función de los parámetros controlados, su valor, y el intervalo de aceptación definido.
- 8.3 Determinar la idoneidad o necesidad de corrección de un producto, a través de la evaluación de los parámetros necesarios, en los productos en curso.
- 8.4 Informar de la evolución de la producción, comunicando las contingencias críticas en cantidad y plazos de fabricación.
- 8.5 Restablecer las condiciones óptimas de producción, reasignando tareas y cargas de maquinaria según necesidad.
- 8.6 Evitar disfunciones o problemas con los almacenes u otras operaciones del proceso, a través de la coordinación de las fases productivas internas.

9. Gestionar los resultados del control de calidad en proceso, organizando y canalizando la información correspondiente en los soportes y formatos establecidos por el Sistema de aseguramiento de la calidad.

- 9.1 Introducir los resultados de control de calidad en la base de datos de calidad, utilizando los formatos normalizados establecidos en la programación o en el Sistema de Calidad.
- 9.2 Registrar la información correspondiente al área de trabajo y sus elementos, utilizando los soportes y los tiempos establecidos en el Sistema (papel, soporte informático).
- 9.3 Actualizar la información del Plan de Calidad, documentando, revisando y transmitiendo regularmente esta información en los cauces o soportes establecidos por el Plan de Calidad.



10. Proponer mejoras a la Dirección para la consecución de la mejora continua de la Calidad, y la optimización de la relación calidad/precio.

- 10.1 Proponer y promover la utilización de sugerencias de mejora para la adecuación a la calidad.
- 10.2 Proporcionar información sobre la calidad, con objetividad, suficiencia y validez, en los momentos requeridos o necesarios y en los formatos normalizados establecidos en el Plan de Calidad.
- 10.3 Proponer mejoras de secuencia o interacción en los procesos de fabricación, utilizando los resultados del control de producción y la identificación y trazabilidad del producto.

11. Mantener relaciones fluidas y eficientes, con los departamentos de Desarrollo de Producto y Calidad, contribuyendo a la mejora de los Planes y Sistemas implantados para la Gestión y Aseguramiento de la Calidad.

- 11.1 Contribuir a la aceptación y mejora del Plan de Calidad, coordinando propuestas con otros departamentos, en los tiempos precisos y los cauces establecidos.
- 11.2 Participar en la aceptación de cambios en el proceso y los procedimientos, a través de la comunicación de las incidencias detectadas en los controles a los departamentos implicados.
- 11.3 Establecer comunicación fluida entre los departamentos y niveles productivos de la empresa, participando en reuniones de coordinación, registrando sugerencias de los operarios, y valorando las propuestas para la mejora del Sistema de Calidad.

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 UC0465_3: Gestionar la calidad y el control medioambiental en ennoblecimiento textil. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Programación e implantación de Sistemas de aseguramiento de la Calidad en los procesos y productos del ennoblecimiento textil

- Programación e implementación de sistemas Calidad:
 - Política de Calidad y Medioambiental de la Empresa.
 - Manejo del Manual de Calidad de la empresa.
 - Objetivos de calidad y medioambientales establecidos.
 - Manejo y dominio de la documentación del Sistema: procesos, instrucciones, indicadores, registros.
 - Costes de proceso y producto.
 - Funcionamiento del sistema de captación de datos de producción y calidad.
 - Manejo de los procedimientos y formularios de recogida de datos (si se registran manualmente).



- Desarrollar las actividades considerando los los Sistemas de Aseguramiento de la Calidad (ISO 9001, EFQM, TQM) y Sistemas de Control Medioambiental (ISO 14001).

2. Manejo de la documentación del Sistema de aseguramiento de la calidad y el control estadístico de los indicadores implantados.

- Aseguramiento de calidad en Sistemas de Calidad:
 - Manejo del Manual de Calidad de la empresa.
 - Documentación del Sistema: procesos, instrucciones, indicadores, registros. Manejo de la misma.
 - Influencia de los objetivos de calidad establecidos y los Indicadores de calidad implantados.
 - Proveedores aptos del Sistema de Calidad.
 - Especificaciones de producto (materias primas) y los valores de aceptabilidad de producto.
 - Especificaciones de proceso y los límites de aceptabilidad.
 - Desarrollar las actividades considerando los los Sistemas de Aseguramiento de la Calidad (ISO 9001, EFQM, TQM) y Sistemas de Control Medioambiental (ISO 14001).

3. Auditorías de calidad internas y externas del Sistema de Aseguramiento de la Calidad.

- Auditoría del Sistema de Calidad:
 - Manual de Calidad de la empresa. Manejo del manual
 - Documentación del Sistema: procesos, instrucciones, indicadores, registros, revisiones del sistema. Uso de la documentación
 - Objetivos de calidad establecidos y los Indicadores de calidad implantados.
 - Procedimientos de control de la documentación.
 - Procedimientos, instrucciones y formatos de registro de datos de calidad.
 - Desarrollar las actividades considerando los los Sistemas de Aseguramiento de la Calidad (ISO 9001, EFQM, TQM), Sistemas de Control Medioambiental (ISO 14001).

4. Formación del personal a su cargo, en la recogida, cumplimentación y mantenimiento de la información del Sistema de Calidad.

- Sistema de Calidad:
 - Programación e implementación de sistemas
 - Aseguramiento de calidad en Sistemas de Calidad:
 - Auditoría del Sistema de Calidad:
 - Manual de Calidad de la empresa.
 - Documentación del Sistema: procesos, instrucciones, indicadores, registros, revisiones del sistema.
 - Objetivos de calidad establecidos y los Indicadores de calidad implantados.
 - Procedimientos de control de la documentación.
 - Desarrollar las actividades considerando los Sistemas de Aseguramiento de la Calidad (ISO 9001, EFQM, TQM), Sistemas de Control Medioambiental (ISO 14001).

5. Recepción de los productos requeridos en los procesos de ennoblecimiento.

- Recepción de productos, materias:



- Productos textiles del ennoblecimiento. Características. Identificación
- Productos semielaborados del ennoblecimiento. Características. Identificación.
- Productos químicos y auxiliares usados en el ennoblecimiento textil: tipos de productos, clasificación, condiciones de almacenamiento y conservación recomendados por el fabricante, riesgos químicos u otros riesgos indicados, medios de seguridad disponibles, condiciones de manipulación, carga y descarga, y almacenamiento recomendadas, Criterios de aceptación.
- Residuos:
 - Residuos de proceso: tipos de residuos, clasificación, formas de recogida de los residuos, tipos de contenedores, situación y mantenimiento, riesgos y peligros en la recogida de residuos, condiciones de almacenamiento y conservación.
 - Identificación y manejo de los residuos textiles del ennoblecimiento.
 - Residuos auxiliares (conos, tubos, plásticos, envases).
 - Documentación del Sistema de recepción:
 - Procedimientos del Sistema de calidad y medioambiental en recepción.
 - Aplicación de la AAI (Autorización Ambiental Integrada).
 - Autorizaciones o responsabilidades de recepción en el Sistema de Calidad.

6. Control de la calidad de las materias primas, productos semielaborados, elementos de acondicionamiento y productos acabados de ennoblecimiento textil.

- Productos y materias:
 - Productos textiles del ennoblecimiento. Características. Identificación.
 - Productos semielaborados del ennoblecimiento. Características. Identificación.
 - Productos químicos y auxiliares, miento textil. Características. Identificación.
 - Documentación de control de calidad:
 - Procedimientos del Sistema de calidad y medioambiental. Características. Uso.
 - Ensayos definidos en el control de calidad: (tipos de ensayos, responsables, frecuencia, normativas de aplicación si las hay, límites de aceptación):
 - Ensayos: equipos, calibraciones necesarias (externas, internas, autocalibraciones, certificados de calibración, vigencia de las calibraciones).
 - Procedimiento o Instrucciones técnicas de ensayos.
 - Normativas de aplicación.
 - Muestras (formatos, número de muestras, datos asociados a la muestra).
 - Procedimientos e instrucciones técnicas de ensayos.
 - Fichas de producto y/o proceso. Características.

7. Organización de maquinaria y equipos del proceso de ennoblecimiento.

- Preparación y Organización Maquinaria:
 - Maquinaria propia del ennoblecimiento textil: tipos de máquina y versatilidad de la misma.
 - Parámetros básicos de puesta en marcha y condiciones de funcionamiento de la maquinaria.
 - Plan de mantenimiento preventivo de la maquinaria. Características. Uso
 - Manuales de instrucciones de fabricantes de máquinas y equipo. Características. Uso.
 - Influencia de la programación de producción.
 - Documentación y procesos:



- Procesos y productos del ennoblecimiento textil. Características
- Fichas técnicas de proceso y de las Fichas técnicas de producto. Características.
- Ensayos de producto en línea de producción. Características.

8. Aplicación del Plan de Calidad.

- Documentación del sistema:
 - Planning de producción (Niveles de producción programados y esperados por máquina, grupo de máquinas, sección y total de la empresa). Características. Uso.
 - Procedimientos e Instrucciones técnicas de producción. Características. Uso
 - Manejo de los indicadores de producción implantados por grupo de máquinas, sección y total de la empresa.
 - Parámetros de calidad esperados en el producto (ficha de producto) y los límites de aceptación del producto. Influencia en la producción.
 - Medios y equipos de producción:
 - Recursos Humanos disponibles. Características.
 - Equipos y medios de producción disponibles. Características. Uso.
 - Almacenes, stocks disponibles, abastecimiento habitual de los productos. Características. Identificación. Ubicación.

9. Gestión de los resultados del control de calidad en proceso.

- Organización y canalización de la información:
 - Programas informáticos de Gestión de Calidad y Producción implantado. Características. Uso.
 - Procedimientos y formatos de recogida de datos (soportes utilizados, tiempos establecidos para la introducción de los datos, formato de los datos). Características. Uso.
 - Sistemas automáticos de captura de datos instalados y activos. Características. Uso.
 - Objetivos de calidad establecidos.
 - Sistema de Revisión de la calidad implantado (como se revisa, con qué frecuencia, como se proponen mejoras).
 - Indicadores de calidad implantados (como se obtienen, como se evalúan). Características. Uso.

10. Mejora del sistema de calidad.

- Sistema de Calidad. Valoración.
 - Valoración de los Programas informáticos de Gestión de Calidad y Producción implantados.
 - Valoración de los objetivos de calidad establecidos.
 - Sistema de Revisión de la calidad implantado (como se revisa, con qué frecuencia, como se proponen mejoras). Características. Uso.
 - Valoración de los indicadores de calidad implantados (como se obtienen, como se evalúan).
 - Procedimiento de Sugerencias de mejoras.

11. Mantenimiento de relaciones fluidas y eficientes con los departamentos de Desarrollo de Producto y Calidad.

- Interrelaciones de Documentación del Sistema de Calidad:
 - Plan de Calidad .Características. Actores implicados.



- Política de Calidad. Características. Actores implicados.
- Manual de Calidad. Características. Actores implicados.
- Objetivos del Plan. Características. Actores implicados.
- Proceso productivo y de los procedimientos de trabajo. Actores implicados.
- Indicadores de calidad, proceso y producto utilizados. Actores implicados.
- Cauces de Comunicación:
- Organigrama de la empresa. Responsabilidades.
- Cauces de comunicación establecidos (tipos, formatos, reuniones interdepartamentales, intranet).
- Sistema de sugerencias, incentivos, propuestas de mejora implantado (si lo hay).

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

- Aspectos relacionados con la aplicación del plan de calidad a su nivel de responsabilidad:
 - Sistemas de Aseguramiento de la Calidad (Normas ISO 9001, EFQM, TQM).
 - Sistemas de Control Medioambiental (Normas ISO 14001).
 - Valores de la Empresa en materia de Calidad, Seguridad y Medio Ambiente.
 - Política de Calidad de la Empresa.
 - Política Medioambiental de la Empresa.
 - Manual de Calidad y Documentación del Sistema.
 - Normativas de aplicación (a producto, a procesos, a residuos, a materias primas).
- Aspectos relacionados con los procesos de ennoblecimiento textil a su nivel de responsabilidad:
 - Proceso de producción del ennoblecimiento textil (operaciones, ensayos a realizar, productos intermedios, producto final).
 - Maquinaria empleada en ennoblecimiento textil (tipos, instrucciones básicas, versatilidad de la misma, planes de mantenimiento). Características. Uso.
 - Instrumentación técnica auxiliar usada en el ennoblecimiento textil (tipos, calibraciones, rangos de medición). Características. Uso.
 - Materias primas del ennoblecimiento textil (tipos de materias, condiciones de almacenamiento y manipulación, riesgos y peligrosidad, residuos generados). Características. Uso.
 - Residuos generados en el proceso de ennoblecimiento (tipos, clasificación, manipulación, peligrosidad, gestión de los residuos, normativas o leyes aplicables).
 - Auditorías de Calidad y/o Medioambientales.
 - Plan de Seguridad y Evaluación de Riesgos Laborales de la empresa.
 - Gestión de datos y registros:
 - Gestión de datos, bases de datos, hojas de cálculo, gestión de informes. Características. Uso.
 - Sistemas de captura y almacenamiento de datos Características. Uso.
 - Programas específicos de gestión de la calidad y gestión de la producción. Características. Uso.
 - Estadística específica aplicada al control de calidad, gráficos de control, diagramas de flujo.

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 Percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa.
 - 1.4 Habituarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
 - 1.5 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
 - 1.6 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
 - 1.7 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
 - 1.8 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
 - 1.9 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

2. En relación con las personas deberá:
 - 2.1 Utilizar la “asertividad”, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
 - 2.2 Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
 - 2.3 Compartir los objetivos de producción y la responsabilidad de trabajo, así como asumir responsabilidades y decisiones.
 - 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
 - 2.5 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
 - 2.6 Saber escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.
 - 2.7 Ayudar a desarrollar las habilidades, aptitudes y capacidades profesionales de los subordinados y colaboradores a través de la motivación.
 - 2.8 Asignar tareas a las personas adecuadas para efectuar el trabajo y planificar su seguimiento.
 - 2.9 Moderar las discusiones, las situaciones críticas y los procesos de negociación.

3. En relación con los clientes/usuarios deberá:
 - 3.1 Comunicarse eficazmente con los clientes/usuarios con el fin de conseguir su satisfacción y, por otro lado, cumplir las estrategias y objetivos empresariales marcados sobre ellos.
 - 3.2 Causar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.
 - 3.3 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

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 “UC0465_3: Gestionar la calidad y el control medioambiental en ennoblecimiento textil”, 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 gestionar la calidad y el control medioambiental en un procesos de ennoblecimiento textil en una empresa representativa de tipo medio, con 300 empleados, a partir de un plan de calidad de la empresa y especificaciones técnicas de control. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Promover la Política de calidad de la empresa.
2. Aplicar el plan de aseguramiento del Sistema de la calidad.
3. Desarrollar una auditoría interna.
4. Comprobar la implantación de los procedimientos e instrucciones del sistema de aseguramiento de la calidad.
5. Controlar la realización de los ensayos y verificaciones marcadas por el Plan de Calidad.
6. Controlar la recepción, generación y almacenamiento de los residuos generados en el proceso.
7. Promover la mejora continua a todos los departamentos de la organización.

Condiciones adicionales

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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>Implantación de un sistema de aseguramiento de la calidad.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Aplicación de los objetivos de calidad y medioambientales de la empresa.- Utilización de la documentación del sistema.- Utilización de la documentación técnica de proceso (fichas de proceso, fichas de producto).- Utilización de los indicadores de calidad implantados en el sistema.- Utilización de los canales de comunicación y mejora establecidos en la empresa. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Aseguramiento de la calidad.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los objetivos de calidad y medioambientales de la empresa.- Utilización de la documentación del sistema.- Utilización de los indicadores de calidad implantados en el sistema.- Utilización de los registros establecidos en el sistema y los formatos de recogida de los mismos.- Utilización de los procedimientos de detección de No conformidades y acciones correctoras.- Utilización de la documentación técnica de proceso (fichas de proceso, fichas de producto). <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el</i></p>



	<p><i>cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Auditorías internas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de objetivos de calidad y medioambientales de la empresa.- Utilización de la documentación del sistema.- Valoración de las competencias como auditor interno.- Utilización de los registros establecidos en el sistema y los formatos de recogida de los mismos.- Utilización de los procedimientos de detección de No conformidades y acciones correctoras. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Control de la implantación los procedimientos e instrucciones del sistema de aseguramiento de la calidad.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los objetivos de calidad y medioambientales de la empresa.- Utilización de la documentación del sistema.- utilización de los registros establecidos en el sistema y los formatos de recogida de los mismos.- Utilización de los procedimientos de detección de No conformidades y acciones correctoras. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<p><i>Control de los ensayos y verificaciones marcadas por el Plan de Calidad.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la documentación del sistema.- Utilización de los registros establecidos en el sistema y los formatos de recogida de los mismos.- Utilización de las fichas técnicas de producto y proceso.- Cumplimiento de los límites de aceptabilidad establecidos por el plan de ensayos.- Utilización de los procedimientos de detección de No conformidades y acciones correctoras. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Recepción, generación y almacenamiento de los residuos generados en el proceso.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Cumplimiento de los objetivos de calidad y medioambientales de la empresa.- utilización de la documentación del sistema.- Utilización de los registros establecidos en el sistema y los formatos de recogida de los mismos.- Utilización de los procedimientos de detección de No conformidades y acciones correctoras.- Utilización de las normativas medioambientales aplicables. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Propuestas de mejora con cada departamento.

- Cumplimiento de los objetivos de calidad y medioambientales de la empresa.
- utilización de la documentación del sistema.
- Utilización de los registros establecidos en el sistema y los formatos de recogida de los mismos.
- Utilización de los procedimientos de detección de No conformidades y acciones correctoras.
- Conocimiento y utilización de las normativas medioambientales aplicables.

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

Por la importancia de la calidad en los procesos de ennoblecimiento textil se valorará el cumplimiento total de los indicadores de los criterios de mérito considerados.

Escala A

4	<i>Se controla la implantación de los procedimientos e instrucciones del sistema de aseguramiento de la calidad, formando e informando a los trabajadores, comprobando la cumplimentación de los registros, ofreciendo ayuda práctica si es necesario, asegurando el entendimiento de la información del sistema y fomentando la mejora continua en todos los niveles de la organización.</i>
3	<i>Se controla la implantación de los procedimientos e instrucciones del sistema de aseguramiento de la calidad, formando e informando a los trabajadores, comprobando la cumplimentación de los registros, asegurando el entendimiento de la información del sistema y fomentando la mejora continua en todos los niveles de la organización.</i>
2	<i>Se controla la implantación de los procedimientos e instrucciones del sistema de aseguramiento de la calidad, informando a los trabajadores y comprobando la cumplimentación de los registros, pero sin asegurar el entendimiento de la información del sistema, ni ofrecer ayuda, ni fomentar la mejora continua en todos los niveles de la organización.</i>
1	<i>Se controla la implantación de los procedimientos e instrucciones del sistema de aseguramiento de la calidad, informando a los trabajadores, pero sin comprobar la cumplimentación de los registros, ni asegurar el entendimiento de la información del sistema, ni fomentar la mejora continua en todos los niveles de la organización.</i>

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

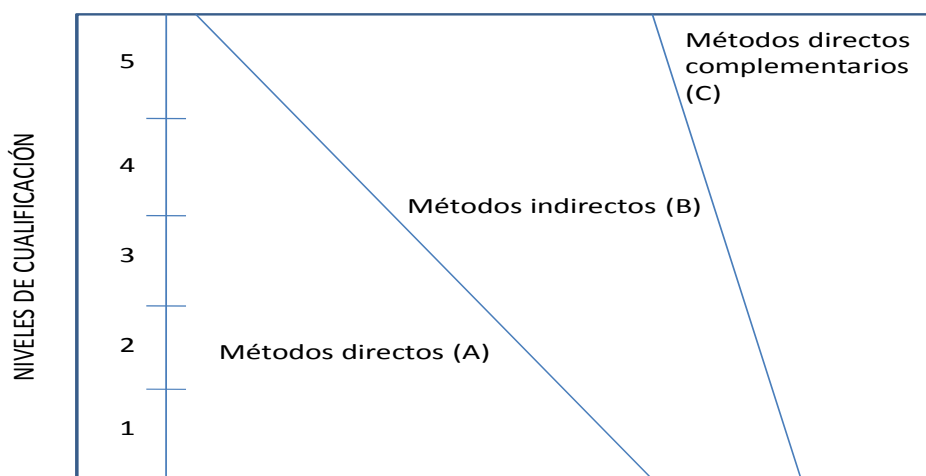
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 gestión de la calidad y el control medioambiental en el 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.



- 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) En 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

“UC0466_3: Supervisar y controlar la producción en preparación y blanqueo.”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA
PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN ENNOBLECIMIENTO TEXTIL**

Código: TCP147_3

NIVEL: 3



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 UC0466_3: Supervisar y controlar la producción en preparación y blanqueo.

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 supervisión y el control de la producción en preparación y blanqueo, y que se indican a continuación:

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

- 1. Controlar la preparación de las disoluciones y productos químicos, los equipos de pesaje y medición utilizados, y los productos textiles en los procesos de preparación y blanqueo.***



- 1.1 Obtener las formulaciones de productos químicos para las operaciones de preparación y blanqueo, según vienen definidas en la documentación técnica del proceso.
 - 1.2 Elegir los equipos de pesaje y medición a utilizar, comprobando que estén calibrados y que el rango de medida sea el adecuado.
 - 1.3 Preparar las disoluciones de productos químicos, comprobando los protocolos y métodos de fabricación de las mismas.
 - 1.4 Identificar los productos textiles, preparándolos y marcándolos según el procedimiento establecido en la documentación técnica del proceso para su posterior seguimiento.
 - 1.5 Preparar los productos textiles y las disoluciones, con suficiente antelación para su utilización en el momento previsto por la programación.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

2. Controlar la preparación y puesta a punto de las máquinas de preparación y blanqueo.

- 2.1 Controlar la preparación de las máquinas de preparación y blanqueo, asegurando las condiciones óptimas para la viabilidad de la producción.
 - 2.2 Poner a punto las máquinas, teniendo en cuenta la tecnología, las características de los materiales, y las especificaciones técnicas de los productos y del proceso.
 - 2.3 Determinar los parámetros definitivos del proceso, a través de diferentes ajustes de los parámetros, hasta obtener el producto correcto según las especificaciones marcadas.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

3. Controlar las operaciones de preparación y blanqueo asegurando el cumplimiento de la programación.

- 3.1 Controlar las operaciones de preparación y blanqueo, comprobando que se realizan en las condiciones del plan de producción y resolviendo las incidencias que pudieran presentarse.
- 3.2 Controlar la realización de las operaciones y su posible corrección, garantizando que se aplican las instrucciones establecidas y que se obtiene la calidad requerida.
- 3.3 Comprobar la realización correcta de las operaciones de preparación y blanqueo, controlando el producto textil obtenido se ajusta a las especificaciones técnicas esperadas.
- 3.4 Modificar la programación de la producción, compensando en la programación las desviaciones que se hayan podido ocasionar.
- 3.5 Controlar las condiciones de seguridad y control medioambiental, teniendo en cuenta que las condiciones de seguridad sean las correctas según el Plan de Seguridad.
- 3.6 Controlar las condiciones de funcionamiento de máquinas, seguridad e instalaciones, durante la producción, comprobando que las condiciones sean las previstas en las especificaciones técnicas.
- 3.7 Coordinar actividades con mantenimiento, almacén, calidad y otras fases internas y externas, durante la supervisión y el control de la producción.



- 3.8 Resolver de forma coordinada las anomalías presentadas, registrando las contingencias críticas en calidad, cantidad o plazos de producción al resto responsables implicados.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

4. Controlar el mantenimiento de las máquinas y equipos, garantizando el nivel de calidad requerido en las operaciones de preparación y blanqueo.

- 4.1 Organizar las acciones de mantenimiento preventivo necesarias, interfiriendo lo menos posible en la producción.
- 4.2 Asegurar el cumplimiento del Plan de Mantenimiento Preventivo, supervisando la producción, las desviaciones registradas y el funcionamiento de la maquinaria.
- 4.3 Garantizar la disponibilidad de repuestos necesarios, supervisando las necesidades, los pedidos realizados, los stocks existentes y los pendientes de suministrar.
- 4.4 Garantizar el cumplimiento de las normas de seguridad personal y de instalaciones en el mantenimiento, controlando que cumplen con la evaluación de riesgos del Plan de Prevención de RRLL.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

5. Formar técnicamente al grupo de trabajo, asegurando la eficacia, calidad y las condiciones de Seguridad, Salud y Medioambientales adecuadas.

- 5.1 Formar / Informar de forma continuada al grupo de trabajo o los operarios de la sección, cada vez que haya cambios en las instrucciones o se apliquen nuevos métodos.
- 5.2 Detectar necesidades formativas, proponiendo un plan de formación continuada para cada puesto de trabajo, considerando las posibilidades formativas de cada trabajador y los cambios producidos en los métodos de trabajo.
- 5.3 Implantar un Plan de Formación continuada del trabajador, con el objetivo de conseguir una correcta ejecución de las tareas, evitar riesgos de accidentes y un correcto uso de máquinas y equipos.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

6. Coordinar el personal, las cargas de trabajo, las responsabilidades y tareas del grupo de trabajo, optimizando los recursos disponibles para conseguir los objetivos previstos en la producción.

- 6.1 Organizar la distribución del personal, las responsabilidades, las tareas a realizar y las cargas de trabajo, según la programación de la producción, las indisponibilidades de los equipos y las capacidades de cada trabajador.
- 6.2 Resolver los conflictos en el entorno de trabajo, tomando lo más rápido posible las medidas que se consideren oportunas.
- 6.3 Fomentar la participación de los trabajadores en la mejora continua de la producción, haciendo partícipes a los trabajadores de los problemas existentes, escuchando sus ideas, y consensuando con ellos las soluciones a adoptar.



- 6.4 Transmitir de forma efectiva toda la información referente a mejora continua, seguridad, innovación y otras a todos los trabajadores, creando canales fluidos de comunicación oral, escrita, formal o informal.
- 6.5 Informar a los trabajadores de sus obligaciones y derechos, según marca la legislación vigente, solicitando ayuda, si es necesario, a los responsables jurídicos y laborales de la empresa.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

7. Establecer cauces de coordinación entre los diferentes departamentos relacionados con la preparación y blanqueo, en las condiciones adecuadas de calidad, seguridad y medioambientales.

- 7.1 Mejorar la coordinación con otros departamentos, analizando los problemas comunes con otros procesos, las soluciones implantadas, y realizando propuestas de mejora continua de la producción.
- 7.2 Colaborar con el departamento de I+D+i, detectando necesidades del mercado, realizando pruebas de ajuste y verificación del producto, y retroalimentando la información a las especificaciones del producto.
- 7.3 Coordinar la producción con otros departamentos, comunicando las incidencias que afecten a otros departamentos, respetando los cauces y los plazos previstos, y las contingencias en la programación prevista.
- 7.4 Conseguir una mejora continua y una ausencia de incidencias de producción, analizando los problemas comunes con otros procesos, analizando las soluciones implantadas y realizando propuestas de mejora.
- 7.5 Aportar soluciones de mejora del proceso, proponiendo mejoras concretas del proceso; orden del proceso, simplicidad de las operaciones, mejora en la información, en la seguridad o en la calidad a obtener.
- 7.6 Hacer partícipes a los trabajadores de las mejoras conseguidas, valorando sus propuestas, transmitiendo la validez de las mismas, incorporándolas a los procesos, y premiando si se considera oportuno al trabajador.
- 7.7 Adoptar medidas de coordinación, corrección e información del proceso, cuando se considere oportuno en función de las condiciones de producción existentes.
- 7.8 Facilitar la aceptación de las propuestas de coordinación y mejora, informando a los trabajadores de las medidas y propuestas a tomar, a través de una comunicación fluida, sencilla y directa.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

8. Desarrollar a su nivel, el Plan de Seguridad y Salud de la empresa.

- 8.1 Identificar los derechos de los trabajadores y de la empresa en materia de seguridad y salud, a través de solicitar la realización de acciones preventivas, correctivas y de emergencia.
- 8.2 Mantener los equipos de seguridad adecuados para cada actuación, supervisando los equipos asignados, las instrucciones del fabricante, el mantenimiento de los equipos y la vigencia de las revisiones oficiales.
- 8.3 Detectar los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo, evaluando los riesgos específicos de cada puesto de trabajo, y proponiendo medidas correctoras para disminuir la importancia de dichos riesgos.



- 8.4 Mantener las condiciones de limpieza, orden e higiene laboral de las zonas de trabajo, según las condiciones que se establezcan en la Evaluación Específica de Riesgos del puesto de trabajo.
- 8.5 Formar a las personas permanentemente en materia de seguridad, teniendo en cuenta lo establecido por el Plan de Seguridad y la Prevención en RRLL.
- 8.6 Mantener las medidas de seguridad establecidas en el Plan de Emergencia, asignando personas responsables de las tareas de emergencia y formando a las personas en cursos de seguridad básica y primeros auxilios.

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 UC0466_3: Supervisar y controlar la producción en preparación y blanqueo. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de las disoluciones y productos químicos, los equipos de pesaje y medición utilizados, y los productos textiles a utilizar.

- Formulación de productos químicos:
 - Productos químicos usados en la preparación y blanqueo. Características. Uso
 - Tipos de formulaciones y hojas de dosificación (descrudado, blanqueo, mercerizado, lavado, etc)
 - Estado y formato de presentación de los productos químicos a pesar (sólidos, en polvo, líquidos, y en sacos, en bidones de 20 l, en bidones de 50l, en contenedores de 100l, en depósitos fijos de gran volumen, entre otros formatos).
 - Manejo de productos químicos (riesgos de manipulación y toxicidad).
 - Propiedades físicas de las disoluciones y productos (viscosidad entre otros).
 - Durabilidad de las disoluciones preparadas.
 - Situación de stocks de producto.
 - Procedimientos o protocolos de dosificación.
- Equipos de medición. Características. Uso :
 - Equipos de pesaje (básculas, balanzas de precisión, dosímetros automáticos, medidores de volumen, bombas o dosificadores por impulsos, entre otros).
 - Rango de medición de los equipos (precisión, fondo de escala, rango de medición).
 - Manuales e instrucciones técnicas de los equipos de dosificación.
 - Manejo de los equipos de medición, procedimientos de funcionamiento de los mismos e interpretación de los resultados obtenidos.
 - Averías en los equipos, las alternativas a los mismos y los procedimientos de actuación en caso de contingencias.
- Materias textiles: Características. Uso.
 - Tipos de tejido en crudo a utilizar como producto textil.
 - Procedimiento de identificación y almacenamiento de producto (código del cliente, estructura del tejido, composición del tejido, nº de partida o lote, metros destinados, entre otra información de trazabilidad).
 - Documentación y procedimientos:
 - Planning de producción (general, y de preparación y blanqueo en concreto). Características.



- Interpretación del planning, el orden del mismo, los procesos, los tiempos estimados, las contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.

2. Preparación y puesta a punto de las máquinas de preparación y blanqueo.

- Equipamientos:
 - Máquinas usadas en la preparación y blanqueo del ennoblecimiento textil (tipos, modelos, características, uso).
 - Funcionamiento básico de la maquinaria (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos).
 - Manuales e Instrucciones técnicas de la maquinaria. Características. Uso
 - Instrucciones y recomendaciones del fabricante.
 - Plan de Mantenimiento Preventivo y de las fichas de mantenimiento de cada máquina utilizada. Características. Uso
- Recursos Humanos:
 - Asignación de Recursos Humanos a las máquinas y secciones implicadas en la preparación y blanqueo. Posibilidades de cambios, versatilidad y flexibilidad del personal.
- Documentación y procedimientos:
 - Planning de producción (general, y de preparación y blanqueo en concreto). Interpretación del planning, el orden del mismo, los procesos, los tiempos estimados, las contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.
 - Fichas de proceso y Fichas de producto/s. Interpretación de las mismas, Características. Uso.
 - Límites aceptables, condiciones de realización, validez de los resultados.
 - Hojas de Ruta (ordenes de producción). Información de la misma, condiciones de realización, alternativas posibles, Características. Uso.

3. Control de las operaciones de preparación y blanqueo.

- Operaciones de preparación y blanqueo. Maquinaria empleada
 - Máquinas usadas en la preparación y blanqueo del ennoblecimiento textil (tipos, modelos, características). Características. Uso
 - Funcionamiento básico de la maquinaria (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos). Manejo de máquinas
 - Manuales e Instrucciones técnicas de la maquinaria. Características. Uso
 - Instrucciones y recomendaciones del fabricante.
 - Controles o accionamientos críticos en materia de seguridad de cada máquina (paros de seguridad, pedales de parada, salvamanos, etc.)
- Recursos Humanos:
 - Asignación de Recursos Humanos a las máquinas y secciones implicadas en la preparación y blanqueo. Posibilidades de cambios, versatilidad y flexibilidad del personal.
- Documentación y procedimientos:
 - Planning de producción (general, y de preparación y blanqueo en concreto). Interpretación del planning, el orden del mismo, los procesos, los tiempos estimados, las contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.
 - Fichas de proceso y Fichas de producto/s. Interpretación de las mismas, límites aceptables, condiciones de realización, validez de los resultados. Características. Uso.



- Hojas de Ruta (órdenes de producción). Información de la misma, condiciones de realización, alternativas posibles, etc. Características. Uso
- Ensayos y verificaciones a realizar en cada operación del proceso (según instrucciones técnicas, y ficha de proceso). Características. Uso.
- Procedimientos de trabajo de la preparación y el blanqueo. Características. Uso.

4. Control del mantenimiento de las máquinas y equipos de preparación y blanqueo.

- Operaciones de mantenimiento en Maquinaria de preparación y blanqueo.:
 - Máquinas usadas en la preparación y blanqueo del ennoblecimiento textil (tipos, modelos, características). Operaciones de mantenimiento.
 - Funcionamiento básico de la maquinaria (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos).
 - Instrucciones técnicas de la maquinaria.
 - Instrucciones y recomendaciones del fabricante.
 - Funcionamiento de los controles o accionamientos críticos en materia de seguridad de cada máquina (paros de seguridad, pedales de parada, salvamanos, etc.).
 - Averías comunes de los mantenimientos mecánicos más habituales (tipos, gravedad, tiempos de incidencia, etc...).
 - Versatilidad y complementariedad de la maquinaria disponible (tipos de operaciones y procesos factibles en cada una de ellas).
- Seguridad y Prevención en mantenimiento:
 - Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de las secciones de preparación y blanqueo.
 - Instrucciones y recomendaciones de seguridad del fabricante.
 - Equipos de protección colectiva y personal (EPI's) a utilizar. Características. Uso.
- Documentación de mantenimiento:
 - Planning de producción (general, y de preparación y blanqueo en concreto).
 - planning, el orden del mismo, los procesos, los tiempos estimados, las contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.
 - Control de repuestos (piezas, repuestos críticos, alternativas, tiempos de entrega). Programas informáticos. Características. Uso.
 - Procedimientos de Control de incidencias de producción. Características. Uso.
 - Control de proveedores aptos del Sistema de calidad (preferencias, plazos, relación calidad/precios, alternativas).
 - Sistema de Pedidos (responsables, plazos, documentos). Características. Uso.
 - Control de los almacenes e inventarios de repuestos (Listado de stocks disponibles y material pendiente de suministro).

5. Formación técnica al grupo de trabajo.

- Necesidad del cumplimiento del Planning de producción (general, y de preparación y blanqueo en concreto).
- Interpretación de órdenes de producción, los procesos, los tiempos estimados, respuesta a posibles contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.
- Manejo de las Fichas de proceso y Fichas de producto/s. Interpretación de las mismas, límites aceptables, condiciones de realización, validez de los resultados.



- Importancia del cumplimiento de procedimientos de los ensayos y verificaciones a realizar en cada operación del proceso (según instrucciones técnicas, y ficha de proceso).
- Importancia de aplicar las actualizaciones y revisiones que afecten a la tecnología disponible (cambios de normativas, cambios en la tecnología disponible, cambios de software, cambio en los procedimientos de trabajo, cambios en las condiciones laborales, cambios en las instalaciones).
- Recursos Humanos:
 - Plan de desarrollo profesional o de los RRHH de la empresa.
 - Plan de retribución por objetivos o variable (si existe).
 - Alternativas posibles del personal asignado a la sección en el personal (cambio de personas, de las condiciones físicas o personales de cada trabajador, limitaciones profesionales, nuevas incorporaciones).
- Formación:
 - Actualización y desarrollo del Plan de formación..
 - Manejo de los canales o alternativas para solicitar o mejorar acciones formativas entre el personal de las secciones de preparación y blanqueo.
- Seguridad y Prevención:
 - Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de las secciones de preparación y blanqueo.
 - Instrucciones y recomendaciones de seguridad del fabricante.
 - Equipos de protección colectiva y personal (EPI's) a utilizar. Características. Uso.

6. Coordinación del personal, las cargas de trabajo, las responsabilidades y tareas del grupo de trabajo.

- Aplicación del desarrollo profesional o de los RRHH previsto por la empresa.
 - Plan de retribución por objetivos o variable.
 - Manejo de las alternativas posibles del personal asignado a la sección en el personal (cambio de personas, de las condiciones físicas o personales de cada trabajador, limitaciones profesionales, categorías profesionales, nuevas incorporaciones).
 - Comité de empresa (responsables y representantes para cada ámbito de trabajo).
 - Manejo de los canales de información existentes (reuniones de sección, reuniones individuales, comité de empresa, paneles informativos).
 - Manejo del procedimiento de sugerencias.
- Aplicación del Plan de formación.
 - Manejo de los canales o alternativas para solicitar o mejorar acciones formativas entre el personal de las secciones de preparación y blanqueo.
 - Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de las secciones de preparación y blanqueo.
 - instrucciones y recomendaciones de seguridad del fabricante. Características. Uso.
 - Equipos de protección colectiva y personal (EPI's) a utilizar. Características. Uso.

7. Coordinación entre los diferentes departamentos.

- Estructura y Políticas de la Empresa:
 - Organigrama funcional de la empresa.
 - Departamentos de la empresa (tareas y responsables de cada departamento).



- Manejo del Sistema de reuniones departamentales, interdepartamentales y de revisión del sistema de calidad (Cuadro de Mando).
- Cauces o canales de comunicación horizontal y vertical existentes en la empresa.
- Plan de calidad de la empresa. Objetivos de Calidad establecidos.
- Plan de calidad medioambiental de la empresa. Objetivos de Calidad Medioambiental establecidos.
- Plan de desarrollo profesional o de los RRHH de la empresa.
- Procedimiento de sugerencias (funcionamiento, plazos, gratificaciones si se contemplan...).
- Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de preparación y blanqueo.

8. Plan de Seguridad y Salud de la empresa.

- Seguridad y Prevención de riesgos laborales :
 - Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de preparación y blanqueo.
 - Plan de emergencia y del Plan de Seguridad (responsables de actuación 1º instancia, equipos de intervención, equipos de emergencia, teléfonos de emergencia, puntos de encuentro, centros de confinamiento, y resto de información del Plan de Emergencia...).
 - Manejo de los Equipos de protección individual (Tipo de EPI's de cada puesto, asignación de los EPI's a trabajador y puesto de trabajo, obligatoriedad de su uso, excepciones, instrucciones de utilización de los mismos, registros de recepción de EPI's, vigencia y caducidad de los mismos).
 - Manejo de los Equipos de protección colectiva (tipos de equipos, ubicación de los mismos, responsables de su mantenimiento, estado de revisión de los mismos).

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

- Procesos de preparación y blanqueo (a la continua, path-batch, mercerizado, descrudado, lavado en autoclave, entre otros).
- Productos químicos usados en la preparación y blanqueo. Características. Uso.
- Tipos de tejido en crudo a utilizar como producto textil. Características. Uso.
- Maquinaria usada en la preparación y blanqueo del ennoblecimiento textil (tipos, modelos, características). Características. Uso.
- Plan de Mantenimiento Preventivo y fichas de mantenimiento de cada máquina utilizada. Características. Uso.
- Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de preparación y blanqueo.
- Plan de emergencia y del Plan de Seguridad. Características. Uso.
- Equipos de protección individual y de los Equipos de protección colectiva. Características. Uso.
- Plan de Calidad de la empresa. Objetivos de Calidad establecidos.
- Plan de Calidad Medioambiental de la empresa. Objetivos de Calidad Medioambiental establecido.
- Procedimientos de trabajo (procedimientos e instrucciones técnicas) de la preparación y el blanqueo.
- Manejo de las Fichas de proceso y Fichas de producto/s.



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 Percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa.
- 1.4 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.5 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.6 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.7 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 1.8 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 1.9 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones

2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Utilizar la “asertividad”, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
- 2.2 Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
- 2.3 Compartir los objetivos de producción y la responsabilidad de trabajo, así como asumir responsabilidades y decisiones.
- 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
- 2.5 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 2.6 Saber escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.
- 2.7 Ayudar a desarrollar las habilidades, aptitudes y capacidades profesionales de los subordinados y colaboradores a través de la motivación.
- 2.8 Asignar tareas a las personas adecuadas para efectuar el trabajo y planificar su seguimiento.
- 2.9 Moderar las discusiones, las situaciones críticas y los procesos de negociación.

3. En relación con los clientes/usuarios deberá:

- 3.1 Comunicarse eficazmente con los clientes/usuarios con el fin de conseguir su satisfacción y, por otro lado, cumplir las estrategias y objetivos empresariales marcados sobre ellos.
- 3.2 Causar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.
- 3.3 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

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 “UC0466_3: Supervisar y controlar la producción en preparación y blanqueo”, 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 el control de la producción en preparación y blanqueo de un producto textil, en una empresa representativa del sector con 300 empleados, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales, a partir de las especificaciones técnicas e instrucciones s. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar las disoluciones, productos químicos y los productos textiles a utilizar en las operaciones de preparación y blanqueo.
2. Verificar las máquinas a utilizar en las operaciones de preparación y blanqueo.
3. Controlar la producción de preparación y blanqueo.
4. Asegurar que las operaciones de preparación y blanqueo, se realizan en las condiciones de seguridad laboral establecidas.

Condiciones adicionales

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.



- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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 disoluciones, productos químicos y los productos textiles.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica necesaria (fichas de producto y fichas de proceso).- Utilización y supervisión, en caso necesario, de las hojas de dosificación de productos y disoluciones para comprobar su conformidad.- Utilización de las hojas de ruta para la identificación exacta de productos textiles a utilizar.- Determinación de la conformidad o no conformidad de las disoluciones y productos textiles a utilizar siguiendo los criterios de calidad preestablecidos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Verificación de las máquinas a utilizar en las operaciones de preparación y blanqueo.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica necesaria (fichas de producto y fichas de proceso).- Utilización del Plan de Mantenimiento y los registros de mantenimiento de las máquinas a utilizar.- Determinación de la conformidad o no conformidad de las condiciones de funcionamiento de la maquinaria.- Determinación de la conformidad o no conformidad de las condiciones y parámetros establecidos de proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Control de la producción de preparación y blanqueo.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información de producción necesaria.- Cumplimiento del orden establecido en el planning de producción.

	<ul style="list-style-type: none">- Cumplimiento de los tiempos de producción establecidos.- Resolución de problemas o contingencias de forma rápida y eficaz.- Propuesta de acciones correctivas ante no conformidades. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<i>Condiciones de seguridad laboral establecidas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables en la evaluación específica de riesgos laborales.- Cumplimiento de los objetivos de calidad ambiental establecidos en el Plan de Calidad.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Manipulación segura de productos químicos y disoluciones. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio.</i></p>

Escala A

4	<p><i>Se verifica que las máquinas a utilizar sean las correctas, que no hay averías pendientes de resolución, que el mantenimiento de las mismas se ha realizado siguiendo el Plan de Mantenimiento Preventivo y las instrucciones del fabricante, que los parámetros programados para las operaciones de preparación y blanqueo son los indicados en la orden de trabajo, y que los mismos son conformes con la ficha de proceso.</i></p>
3	<p><i>Se verifica que las máquinas a utilizar sean las correctas, que no hay averías pendientes de resolución, que los parámetros programados para las operaciones de preparación y blanqueo son los indicados en la orden de trabajo, y que los mismos son conformes con la ficha de proceso, pero sin verificar que el mantenimiento de las máquinas se ha realizado según el Plan de Mantenimiento Preventivo y las instrucciones del fabricante.</i></p>
2	<p><i>Se verifica que las máquinas a utilizar sean las correctas, que no hay averías pendientes de resolución, que los parámetros programados para las operaciones de preparación y blanqueo son los indicados en la orden de trabajo, pero sin verificar que el mantenimiento de las máquinas se ha realizado según el Plan de Mantenimiento Preventivo y las instrucciones del fabricante, ni que los parámetros de las ordenes son conformes con la ficha de proceso.</i></p>
1	<p><i>No se verifica que las máquinas sean las correctas, ni si hay averías pendientes de resolución. No se verifica que los parámetros sean los indicados en las ordenes y si estos son conformes con la ficha de proceso.</i></p>

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

Escala B

4	<i>Se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, que los tiempos estimados de producción se cumplen, que los problemas y contingencias que aparecen se resuelven de forma efectiva tomando las medidas correctivas necesarias, y se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen, coordinándose para ello con el resto de departamentos si es necesario.</i>
3	<i>Se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, que los tiempos estimados de producción se cumplen, que los problemas y contingencias que aparecen se resuelven de forma efectiva tomando las medidas correctivas necesarias, pero sin proponer las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen, ni coordinándose para ello con el resto de departamentos.</i>
2	<i>Se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, que los tiempos estimados de producción se cumplen, pero no se resuelven de forma efectiva los problemas y contingencias que aparecen, ni se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen.</i>
1	<i>No se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, ni el cumplimiento de los tiempos estimados de producción. No se resuelven de forma efectiva los problemas y contingencias que aparecen, ni se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen.</i>

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

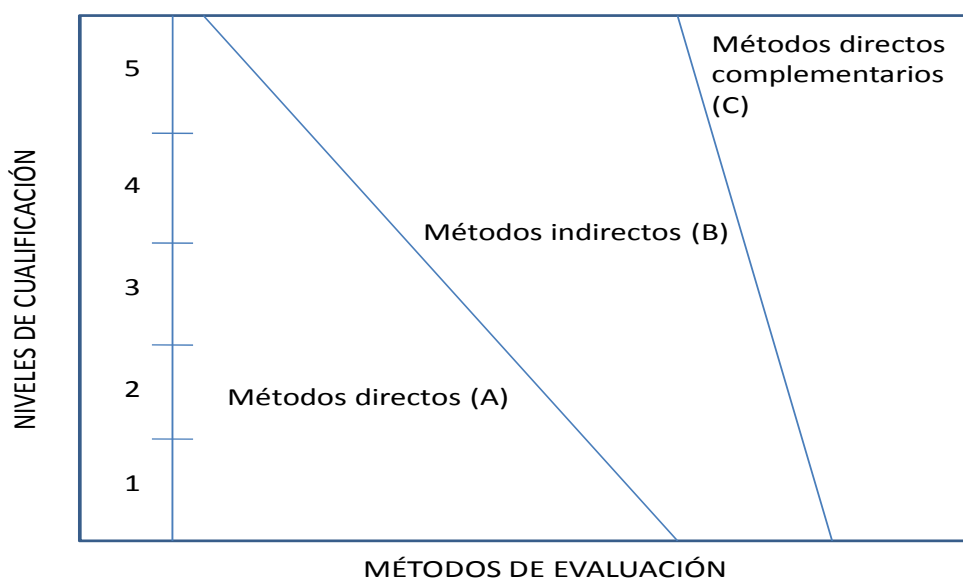
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

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:

- 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 supervisión y control de la producción en preparación y blanqueo, 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.
- g) Esta Unidad de Competencia es de nivel 3. La realización de una prueba práctica para evaluar las competencias profesionales de la persona candidata presenta la complejidad de su realización en un corto espacio de



tiempo. Al tratarse de labores de supervisión y control, y no de actividades donde predomina la destreza manual, la realización de una prueba completa que permita observar las competencias en todas las actividades profesionales de la UC es compleja. Es recomendable plantear la misma sobre una o dos actividades concretas, según los medios de que se disponga para la realización de la misma. Si no hay medios prácticos para la realización de la misma, la prueba puede ser un ejercicio teórico práctico basado en el conocimiento de la información disponible, la correcta interpretación de un plan de producción, la distribución eficaz de los recursos materiales y humanos disponibles, y la resolución de un problema concreto de producción (en preparación y blanqueo).

- f) 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.

- g) Para el desarrollo de las actividades de esta SPE podrá utilizarse la simulación en taller, utilizando máquinas representativas.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0467_3: Supervisar y controlar la producción en tintura y estampación.”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN ENNOBLECIMIENTO TEXTIL.

Código: TCP147_3

NIVEL: 3



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 UC0467_3: Supervisar y controlar la producción en tintura y estampación.

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 supervisión y el control de la producción en tintura y estampación, y que se indican a continuación:

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

- 1. Controlar la preparación de las disoluciones y productos químicos, los equipos de pesaje y medición utilizados, y los productos textiles en los procesos de en tintura y estampación.**



- 1.1 Obtener las formulaciones de productos químicos para las operaciones de tintura y estampación, según vienen definidas en la documentación técnica del proceso.
 - 1.2 Elegir los equipos de pesaje y medición a utilizar, comprobando que no presentan problemas, que estén calibrados, y que el rango de medida sea el adecuado.
 - 1.3 Preparar las disoluciones de productos químicos, comprobando los protocolos y métodos de fabricación de las mismas.
 - 1.4 Identificar los productos textiles, preparando y marcando los productos textiles según marque la documentación técnica del proceso para su posterior seguimiento.
 - 1.5 Preparar los productos textiles y las disoluciones, con suficiente antelación para su utilización en el momento previsto por la programación.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

2. Controlar la preparación y puesta a punto de las máquinas requeridas en los procesos de tintura y estampación

- 2.1 Controlar la preparación de las máquinas de tintura y estampación, asegurando las condiciones óptimas para la viabilidad de la producción.
 - 2.2 Poner a punto las máquinas, teniendo en cuenta la tecnología, las características de los materiales, y las especificaciones técnicas de los productos y del proceso.
 - 2.3 Determinar los parámetros definitivos del proceso, a través de diferentes ajustes de los parámetros, hasta obtener el producto correcto según las especificaciones marcadas.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

3. Controlar las operaciones de tintura y estampación asegurando el cumplimiento de la programación.

- 3.1 Controlar las operaciones de tintura y estampación, comprobando que se realizan en las condiciones del plan de producción y resolviendo las incidencias que pudieran presentarse.
- 3.2 Controlar la realización de las operaciones y su posible corrección, garantizando que se aplican las instrucciones establecidas y que se obtiene la calidad requerida.
- 3.3 Comprobar la realización correcta de las operaciones de tintura y estampación, controlando el producto textil obtenido se ajusta a las especificaciones técnicas esperadas.
- 3.4 Modificar la programación de la producción, compensando en la programación las desviaciones que se hayan podido ocasionar.
- 3.5 Controlar las condiciones de seguridad y control medioambiental, teniendo en cuenta que las condiciones de seguridad sean las correctas según el Plan de Seguridad.
- 3.6 Comprobar las condiciones de funcionamiento de máquinas, seguridad e instalaciones, durante la producción, comprobando que las condiciones sean las previstas en las especificaciones técnicas.
- 3.7 Coordinar actividades con mantenimiento, almacén, calidad y otras fase internas y externas, durante la supervisión y el control de la producción.



- 3.8 Resolver de forma coordinada las anomalías presentadas, registrando las contingencias críticas en calidad, cantidad o plazos de producción al resto responsables implicados.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

4. Controlar el mantenimiento de las máquinas y equipos, garantizando el nivel de calidad requerido en las operaciones de tintura y estampación.

- 4.1 Ejecutar las acciones de mantenimiento requeridas, interfiriendo lo menos posible en la producción.
- 4.2 Asegurar el cumplimiento del Plan de Mantenimiento Preventivo, supervisando la producción, las desviaciones registradas y el funcionamiento de la maquinaria.
- 4.3 Garantizar la disponibilidad de repuestos necesarios, supervisando las necesidades, los pedidos realizados, los stocks existentes y los pendientes de suministrar.
- 4.4 Garantizar el cumplimiento de las normas de seguridad personal y de instalaciones en el mantenimiento, controlando que cumplen con la evaluación de riesgos del Plan de Prevención de RRLL.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

5. Formar técnicamente al grupo de trabajo, asegurando la eficacia, calidad y las condiciones de Seguridad, Salud y Medioambientales adecuadas.

- 5.1 Formar / Informar de forma continuada al grupo de trabajo o los operarios de la sección, cada vez que haya cambios en las instrucciones o se apliquen nuevos métodos.
- 5.2 Detectar necesidades formativas, proponiendo un plan de formación continuada para cada puesto de trabajo, considerando las posibilidades formativas de cada trabajador y los cambios producidos en los métodos de trabajo.
- 5.3 Implantar un Plan de Formación continuada del trabajador, con el objetivo de conseguir una correcta ejecución de las tareas, evitar riesgos de accidentes y un correcto uso de máquinas y equipos.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

6. Coordinar el personal, las cargas de trabajo, las responsabilidades y tareas del grupo de trabajo, optimizando los recursos disponibles para conseguir los objetivos previstos en la producción.

- 6.1 Organizar la distribución del personal, las responsabilidades, las tareas a realizar y las cargas de trabajo, según la programación de la producción, las indisponibilidades de los equipos y las capacidades de cada trabajador.
- 6.2 Resolver los conflictos en el entorno de trabajo, tomando lo más rápido posible las medidas que se consideren oportunas.
- 6.3 Fomentar la participación de los trabajadores en la mejora continua de la producción, haciendo partícipes a los trabajadores de los problemas existentes, escuchando sus ideas, y consensuando con ellos las soluciones a adoptar.



- 6.4 Transmitir de forma efectiva toda la información referente a mejora continua, seguridad, innovación y otras a todos los trabajadores, creando canales fluidos de comunicación oral, escrita, formal o informal.
- 6.5 Informar a los trabajadores de sus obligaciones y derechos, según marca la legislación vigente, solicitando ayuda, si es necesario, a los responsables jurídicos y laborales de la empresa.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

7. Establecer cauces de coordinación entre los diferentes departamentos para la consecución de los objetivos de la producción de tintura y estampación, en las condiciones adecuadas de calidad, seguridad y medioambientales.

- 7.1 Coordinarse con otros departamentos, analizando los problemas comunes con otros procesos, las soluciones implantadas, y realizando propuestas de mejora continua de la producción.
- 7.2 Colaborar con el departamento de I+D+i, detectando necesidades del mercado, realizando pruebas de ajuste y verificación del producto, y retroalimentando la información a las especificaciones del producto.
- 7.3 Coordinar la producción con otros departamentos, comunicando las incidencias que afecten a otros departamentos, respetando los cauces y los plazos previstos, y las contingencias en la programación prevista.
- 7.4 Conseguir una mejora continua y una ausencia de incidencias de producción, analizando los problemas comunes con otros procesos, analizando las soluciones implantadas y realizando propuestas de mejora.
- 7.5 Aportar soluciones de mejora del proceso, proponiendo mejoras concretas del proceso; orden del proceso, simplicidad de las operaciones, mejora en la información, en la seguridad o en la calidad a obtener.
- 7.6 Hacer partícipes a los trabajadores de las mejoras conseguidas, valorando sus propuestas, transmitiendo la validez de las mismas, incorporándolas a los procesos, y premiando si se considera oportuno al trabajador.
- 7.7 Adoptar medidas de coordinación, corrección e información del proceso, cuando se considere oportuno en función de las condiciones de producción existentes.
- 7.8 Facilitar la aceptación de las propuestas de coordinación y mejora, informando a los trabajadores de las medidas y propuestas a tomar, a través de una comunicación fluida, sencilla y directa.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

8. Desarrollar a su nivel el Plan de Seguridad y salud.

- 8.1 Identificar los derechos de los trabajadores y de la empresa en materia de seguridad y salud, a través de solicitar la realización de acciones preventivas, correctivas y de emergencia.
- 8.2 Mantener los equipos de seguridad adecuados para cada actuación, supervisando los equipos asignados, las instrucciones del fabricante, el mantenimiento de los equipos y la vigencia de las revisiones oficiales.
- 8.3 Detectar los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo, evaluando los riesgos específicos de cada puesto de trabajo, y proponiendo medidas correctoras para disminuir la importancia de dichos riesgos.



- 8.4 Mantener las condiciones de limpieza, orden e higiene laboral de las zonas de trabajo, según las condiciones que se establezcan en la Evaluación Específica de Riesgos del puesto de trabajo.
- 8.5 Formar a las personas permanentemente en materia de seguridad, teniendo en cuenta lo establecido por el Plan de Seguridad y la Prevención en RRLL.
- 8.6 Mantener las medidas de seguridad establecidas en el Plan de Emergencia, asignando personas responsables de las tareas de emergencia y formando a las personas en cursos de seguridad básica y primeros auxilios.

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 UC0467_3: Supervisar y controlar la producción en tintura y estampación. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de las disoluciones y productos químicos, los equipos de pesaje y medición utilizados, y los productos textiles a utilizar.

- Formulación de productos químicos:
 - Productos químicos y colorantes usados en la tintura (colorantes ácidos, dispersos, reactivos, fijadores, reductores, y similares) Características. Uso.
 - Productos químicos y colorantes usados en la estampación (pigmentos, dispersos, reactivos, ...) Características. Uso.
 - Tipos de formulaciones y hojas de dosificación (tintura, lavado, blanqueo, estampación, etc).
 - Estado y formato de presentación de los productos químicos y colorantes a dosificar (sólidos, en polvo, líquidos, y en sacos, en bidones de 20 litros, en bidones de 50 litros, en contenedores de 100 litros, en depósitos fijos de gran volumen, entre otros formatos).
 - Productos químicos y colorantes (riesgos de manipulación y toxicidad).
 - Viscosidad de las disoluciones.
 - Durabilidad de las disoluciones y pastas colorantes preparadas.
 - Situación de stocks de producto.
 - Conocimiento y manejo de los procedimientos o protocolos de dosificación y preparación de pastas.
 - Cocinas de dosificación automáticas usadas en tintura y estampación. (Nº de colores que admite, precisión, formatos de preparación de los productos,...) Características.Uso.
 - Tipos de equipos de pesaje (cocinas automatizadas, básculas, balanzas de precisión, dosímetros automáticos, medidores de volumen, bombas o dosificadores por impulsos, entre otros) Características.Uso.
 - Rango de medición de los equipos (precisión, fondo de escala, rango de medición).
 - Instrucciones técnicas de los equipos de dosificación.
 - Manejo de los equipos de medición, procedimientos de funcionamiento de los mismos e interpretación de los resultados obtenidos.
 - Conocimiento de las indisponibilidades o averías en los equipos, las alternativas a los mismos y los procedimientos de actuación en caso de contingencias.



2. Control de la preparación y puesta a punto de las máquinas de tintura y estampación.

- Procesos de tintura (a la continua, Pad-Dry, autoclave, jigger, jet overflow, por foulard en rame tensora, entre otros). Características.
- Procesos de estampación (rotativa, plana, digital entre otros).
- Útiles usados en estampación (cilindros de diferente rapport, marcos, rasquetas, varillas).
- útiles usados en tintura (portamaterias, cubas, entre otros).
- Máquinas usadas en la tintura y la estampación (tipos, modelos, características principales). Características. Uso (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos).
- Manuales e Instrucciones técnicas de la maquinaria.
- Plan de Mantenimiento Preventivo y de las fichas de mantenimiento de cada máquina utilizada.

3. Control de las operaciones de tintura y estampación.

- Procesos de tintura (a la continua, Pad-Dry, autoclave, jigger, jet overflow, por foulard en rame tensora, entre otros). Características. Uso.
- procesos de estampación (rotativa, plana, digital entre otros). Características. Uso.
- útiles usados en estampación (cilindros de diferente rapport, marcos, rasquetas, varillas). Características. Uso.
- útiles usados en tintura (portamaterias, cubas, entre otros). Características. Uso.
- Maquinaria usada en la tintura (tipos, modelos, características principales). Características. Uso (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos).
- Manuales e Instrucciones técnicas de la maquinaria.
- Instrucciones y recomendaciones del fabricante.
- Plan de Mantenimiento Preventivo y de las fichas de mantenimiento de cada máquina utilizada.
- Controles o accionamientos críticos en materia de seguridad de cada máquina (paros de seguridad, pedales de parada, salvamanos, etc.).

4. Control del mantenimiento de las máquinas y equipos de tintura y estampación.

- Maquinaria usada en la tintura y estampación del ennoblecimiento textil (tipos, modelos, características). Funcionamiento (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos).
- Instrucciones técnicas de la maquinaria e instrucciones y recomendaciones del fabricante.
- Funcionamiento de los controles o accionamientos críticos en materia de seguridad de cada máquina (paros de seguridad, pedales de parada, salvamanos, etc.).
- Averías más habituales (tipos, gravedad, tiempos de incidencia, etc...).
- Versatilidad y complementariedad de la maquinaria disponible (tipos de operaciones y procesos factibles en cada una de ellas).
- Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de las operaciones de mantenimiento en las secciones de tintura y estampación.
- Recomendaciones de seguridad del fabricante.
- Uso equipos de protección colectiva y personal (EPI's) en operaciones de mantenimiento.



5. Formación técnica al grupo de trabajo.

- Plan de formación. Características. Uso.
- Planes de formación en relación con:
 - Proceso de producción (general, y de tintura y estampación en concreto).
 - Manejo de las Fichas de proceso y Fichas de producto/s. Interpretación de las mismas, límites aceptables, condiciones de realización, validez de los resultados.
 - Ensayos y verificaciones a realizar en cada operación del proceso (según instrucciones técnicas, y ficha de proceso).
 - Actualizaciones y revisiones que afecten a la tecnología disponible (cambios de normativas, cambios en la tecnología disponible, cambios de software, cambio en los procedimientos de trabajo, cambios en las condiciones laborales, cambios en las instalaciones).
 - Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de las secciones de tintura y estampación.
 - Equipos de protección colectiva y personal (EPI's) a utilizar.
- Plan de desarrollo profesional o de los RRHH de la empresa.
- Plan de retribución por objetivos o variable (si existe).

6. Coordinación del personal, las cargas de trabajo, las responsabilidades y tareas del grupo de trabajo.

- Aplicación del desarrollo profesional o de los RRHH previsto por la empresa.
- Plan de retribución por objetivos o variable.
- Manejo de las alternativas posibles del personal asignado a la sección en el personal (cambio de personas, de las condiciones físicas o personales de cada trabajador, limitaciones profesionales, categorías profesionales, nuevas incorporaciones).
- Comité de empresa (responsables y representantes para cada ámbito de trabajo).
- Manejo de los canales de información existentes (reuniones de sección, reuniones individuales, comité de empresa, paneles informativos).
- Manejo del procedimiento de sugerencias.
- Aplicación del Plan de formación.
- Manejo de los canales o alternativas para solicitar o mejorar acciones formativas entre el personal de las secciones de preparación y blanqueo.
- Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de las secciones de preparación y blanqueo.
- Instrucciones y recomendaciones de seguridad del fabricante. Características. Uso.
- Equipos de protección colectiva y personal (EPI's) a utilizar. Características. Uso.

7. Coordinación entre los diferentes departamentos.

- Estructura y Políticas de la Empresa:
 - Organigrama funcional de la empresa.
 - Departamentos de la empresa (tareas y responsables de cada departamento)
 - Manejo del Sistema de reuniones departamentales, interdepartamentales y de revisión del sistema de calidad (Cuadro de Mando).
 - Cauces o canales de comunicación horizontal y vertical existentes en la empresa.
 - Plan de calidad de la empresa. Objetivos de Calidad establecidos.



- Plan de calidad medioambiental de la empresa. Objetivos de Calidad Medioambiental establecidos.
- Plan de desarrollo profesional o de los RRHH de la empresa.
- Procedimiento de sugerencias (funcionamiento, plazos, gratificaciones si se contemplan...).
- Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de preparación y blanqueo.

8. Plan de Seguridad y Salud de la empresa.

- Seguridad y Prevención de riesgos laborales :
 - Evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de preparación y blanqueo.
 - Plan de emergencia y del Plan de Seguridad (responsables de actuación 1º instancia, equipos de intervención, equipos de emergencia, teléfonos de emergencia, puntos de encuentro, centros de confinamiento, y resto de información del Plan de Emergencia...).
 - Manejo de los Equipos de protección individual (Tipo de EPI's de cada puesto, asignación de los EPI's a trabajador y puesto de trabajo, obligatoriedad de su uso, excepciones, instrucciones de utilización de los mismos, registros de recepción de EPI's, vigencia y caducidad de los mismos).
 - Manejo de los Equipos de protección colectiva (tipos de equipos, ubicación de los mismos, responsables de su mantenimiento, estado de revisión de los mismos).

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

- Procesos de tintura (a la continua, Pad-Dry, autoclave, jigger, jet overflow, por foulard en rame tensora, entre otros). Características.
- Procesos de estampación (rotativa, plana, digital entre otros). Características
- Útiles usados en estampación (cilindros de diferente rapport, marcos, rasquetas, varillas). Características. Uso.
- útiles usados en tintura (portamaterias, cubas, entre otros). Características. Uso.
- productos químicos y colorantes usados en la tintura (colorantes ácidos, dispersos, reactivos, fijadores, reductores, y similares). Características. Uso.
- productos químicos y colorantes usados en la estampación (pigmentos, dispersos, reactivos) Características. Uso.
- Tipos de tejido a utilizar como producto textil. Características. Uso.
- Maquinaria:
 - máquinas usadas en la tintura y estampación (tipos, modelos, características principales). Características. Uso (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos).
 - Plan de Mantenimiento Preventivo y fichas de mantenimiento de cada máquina utilizada. Características. Uso.
 - evaluación de Riesgos Laborales general y específica de las secciones de tintura y estampación.
 - Plan de emergencia y del Plan de Seguridad de la empresa. Características. Uso.
 - Equipos de protección individual y de los Equipos de protección colectiva. Características. Uso.
 - Condiciones ambientales y de seguridad marcadas en el Plan de Seguridad.
 - Plan de Calidad de la empresa. Objetivos de Calidad establecidos.



- Plan de Calidad Medioambiental de la empresa. Objetivos de Calidad Medioambiental establecido.
- Procedimientos de trabajo (procedimientos e instrucciones técnicas) de la tintura y la estampación.
- Manejo de las Fichas de proceso y Fichas de producto/s.

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 Percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa.
- 1.4 Habituar al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.5 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.6 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.7 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 1.8 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 1.9 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Utilizar la “asertividad”, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
- 2.2 Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
- 2.3 Compartir los objetivos de producción y la responsabilidad de trabajo, así como asumir responsabilidades y decisiones.
- 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
- 2.5 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 2.6 Saber escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.
- 2.7 Ayudar a desarrollar las habilidades, aptitudes y capacidades profesionales de los subordinados y colaboradores a través de la motivación.
- 2.8 Asignar tareas a las personas adecuadas para efectuar el trabajo y planificar su seguimiento.
- 2.9 Moderar las discusiones, las situaciones críticas y los procesos de negociación.

3. En relación con los clientes/usuarios deberá:

- 3.1 Comunicarse eficazmente con los clientes/usuarios con el fin de conseguir su satisfacción y, por otro lado, cumplir las estrategias y objetivos empresariales marcados sobre ellos.
- 3.2 Causar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.



- 3.3 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

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 “UC0467_3: Supervisar y controlar la producción en tintura y estampación”, se tiene 1 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 el control de la producción en tintura y estampación de un producto textil, en una empresa de tamaño medio, representativa del sector con 300 empleados, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales, a partir de un plan de producción, especificaciones técnicas e instrucciones. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar las disoluciones, productos químicos y los productos textiles a utilizar en las operaciones de tintura y estampación.
2. Verificar las máquinas a utilizar en las operaciones de tintura y estampación.
3. Controlar la producción de tintura y estampación.
4. Asegurar que las operaciones de tintura y estampación, se realizan en las condiciones de seguridad laboral establecidas.

Condiciones adicionales

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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>Obtención dedisoluciones, productos químicos y los productos textiles a utilizar en las operaciones de tintura y estampación.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica necesaria (fichas de producto y fichas de proceso).- Utilización y supervisión, en caso necesario, de las hojas de dosificación de productos y disoluciones para comprobar su conformidad.- Utilización de las hojas de ruta para la identificación exacta de productos textiles a utilizar.- Determinación de la conformidad o no conformidad de las disoluciones y productos textiles a utilizar siguiendo los criterios de calidad preestablecidos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Verificación de las máquinas a utilizar en las operaciones de tintura y estampación.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica necesaria (fichas de producto y fichas de proceso).- Utilización del Plan de Mantenimiento y los registros de mantenimiento de las máquinas a utilizar.- Determinación de la conformidad o no conformidad de las condiciones de funcionamiento de la maquinaria.- Determinación de la conformidad o no conformidad de las condiciones y parámetros establecidos de proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la</i></p>



	<i>Escala A.</i>
<i>Control de la producción de tintura y estampación.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información de producción necesaria.- Cumplimiento del orden establecido en el plan de producción.- Cumplimiento de los tiempos de producción establecidos- Resolución de problemas o contingencias de forma rápida y eficaz.- Propuesta de acciones correctivas ante no conformidades. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<i>Control de las condiciones de seguridad laboral establecidas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables en la evaluación específica de riesgos laborales.- Cumplimiento de los objetivos de calidad ambiental establecidos en el Plan de Calidad.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Manipulación segura de productos químicos y disoluciones. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio.</i></p>

Escala A

4	<i>Se verifica que las máquinas a utilizar sean las correctas, que no hay averías pendientes de resolución, que el mantenimiento de las mismas se ha realizado siguiendo el Plan de Mantenimiento Preventivo y las instrucciones del fabricante, que los parámetros programados para las operaciones de tintura y estampación son los indicados en la orden de trabajo, y que los mismos son conformes con la ficha de proceso.</i>
3	<i>Se verifica que las máquinas a utilizar sean las correctas, que no hay averías pendientes de resolución, que los parámetros programados para las operaciones de tintura y estampación son los indicados en la orden de trabajo, y que los mismos son conformes con la ficha de proceso, pero sin verificar que el mantenimiento de las máquinas se ha realizado según el Plan de Mantenimiento Preventivo y las instrucciones del fabricante.</i>
2	<i>Se verifica que las máquinas a utilizar sean las correctas, que no hay averías pendientes de resolución, que los parámetros programados para las operaciones de tintura y estampación son los indicados en la orden de trabajo, pero sin verificar que el mantenimiento de las máquinas se ha realizado según el Plan de Mantenimiento Preventivo y las instrucciones del fabricante, ni que los parámetros de las ordenes son conformes con la ficha de proceso.</i>
1	<i>No se verifica que las máquinas sean las correctas, ni si hay averías pendientes de resolución. No se verifica que los parámetros sean los indicados en las ordenes y si estos son conformes con la ficha de proceso.</i>

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

Escala B

4	<i>Se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, que los tiempos estimados de producción se cumplen, que los problemas y contingencias que aparecen se resuelven de forma efectiva tomando las medidas correctivas necesarias, y se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen, coordinándose para ello con el resto de departamentos si es necesario.</i>
3	<i>Se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, que los tiempos estimados de producción se cumplen, que los problemas y contingencias que aparecen se resuelven de forma efectiva tomando las medidas correctivas necesarias, pero sin proponer las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen, ni coordinándose para ello con el resto de departamentos.</i>
2	<i>Se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, que los tiempos estimados de producción se cumplen, pero no se resuelven de forma efectiva los problemas y contingencias que aparecen, ni se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen.</i>
1	<i>No se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, ni el cumplimiento de los tiempos estimados de producción. No se resuelven de forma efectiva los problemas y contingencias que aparecen, ni se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen.</i>



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

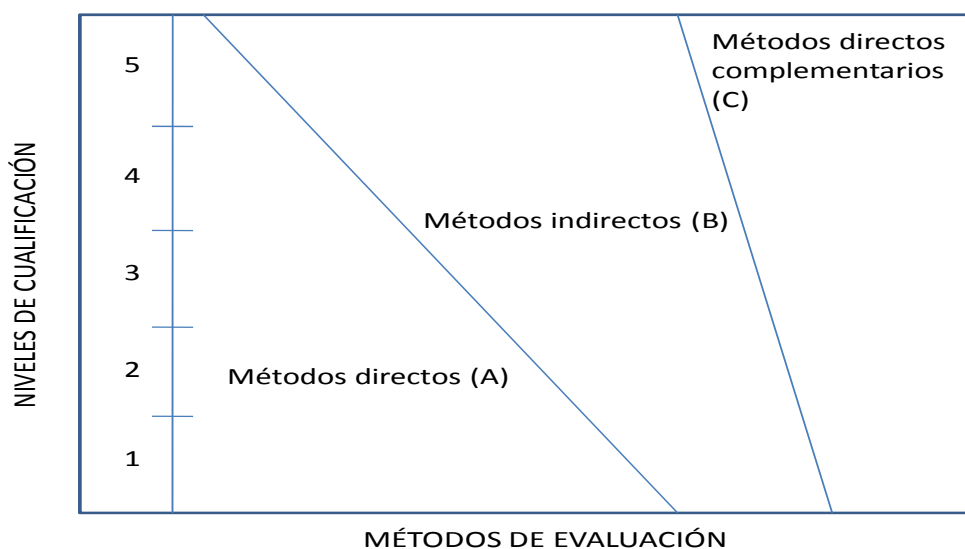
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 supervisión y control de la producción en tintura y estampación, 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 3. La realización de una prueba práctica para evaluar las competencias profesionales de la persona candidata presenta la complejidad de su realización en un corto espacio de tiempo. Al tratarse de labores de supervisión y control, y no de actividades donde predomina la destreza manual, la realización de una prueba completa que permita observar las competencias en todas las actividades profesionales de la UC es compleja. Es recomendable plantear la misma sobre una o dos actividades concretas, según los medios de que se disponga para la realización de la misma. Si no hay medios prácticos para la realización de la misma, la prueba puede ser un ejercicio teórico práctico basado en el conocimiento de la información disponible, la correcta interpretación de un plan de producción, la distribución eficaz de los recursos materiales y humanos disponibles, y la resolución de un problema concreto de producción (en tintura y estampación).
- 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

“UC0468_3: Supervisar y controlar la producción en aprestos y acabados.”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA
PRODUCCIÓN Y CALIDAD EN ENNOBLECIMIENTO TEXTIL**

Código: TCP147_3

NIVEL: 3



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 UC0468_3: Supervisar y controlar la producción en aprestos y acabados.

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 supervisión y el control la producción en aprestos y acabados, y que se indican a continuación:

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

1. ***Controlar la preparación de las disoluciones y productos químicos, los equipos de pesaje y medición utilizados, y los productos textiles en los procesos de aprestos y acabados.***



- 1.1 Interpretar las formulaciones de productos químicos para las operaciones de aprestos y acabados, según vienen definidas en la documentación técnica del proceso.
 - 1.2 Elegir los equipos de pesaje y medición a utilizar, comprobando que no presentan problemas, que estén calibrados, y que el rango de medida sea el adecuado.
 - 1.3 Preparar las disoluciones de productos químicos, comprobando los protocolos y métodos de fabricación de las mismas.
 - 1.4 Identificar los productos textiles, preparando y marcando los productos textiles según marque la documentación técnica del proceso para su posterior seguimiento.
 - 1.5 Preparar los productos textiles y las disoluciones, con suficiente antelación para su utilización en el momento previsto por la programación.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

2. Controlar la preparación y puesta a punto de las máquinas de aprestos y acabados.

- 2.1 Controlar la preparación de las máquinas de aprestos y acabados, asegurando las condiciones óptimas para la viabilidad de la producción.
 - 2.2 Poner a punto las máquinas, teniendo en cuenta la tecnología, las características de los materiales, y las especificaciones técnicas de los productos y del proceso.
 - 2.3 Determinar los parámetros definitivos del proceso, a través de diferentes ajustes de los parámetros, hasta obtener el producto correcto según las especificaciones marcadas.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

3. Controlar las operaciones de aprestos y acabados asegurando el cumplimiento de la programación.

- 3.1 Supervisar las operaciones de aprestos y acabados, comprobando que se realizan en las condiciones del plan de producción y resolviendo las incidencias que pudieran presentarse.
- 3.2 Supervisar la realización de las operaciones y su posible corrección, garantizando que se aplican las instrucciones establecidas y que se obtiene la calidad requerida.
- 3.3 Comprobar la realización correcta de las operaciones de aprestos y acabados, controlando el producto textil obtenido se ajusta a las especificaciones técnicas esperadas.
- 3.4 Modificar la programación de la producción, compensando en la programación las desviaciones que se hayan podido ocasionar.
- 3.5 Controlar las condiciones de seguridad y control medioambiental, teniendo en cuenta que las condiciones de seguridad sean las correctas según el Plan de Seguridad.
- 3.6 Supervisar las condiciones de funcionamiento de máquinas, seguridad e instalaciones, durante la producción, comprobando que las condiciones sean las previstas en las especificaciones técnicas.
- 3.7 Coordinar actividades con mantenimiento, almacén, calidad y otras fase internas y externas, durante la supervisión y el control de la producción.



- 3.8 Resolver de forma coordinada las anomalías presentadas, registrando las contingencias críticas en calidad, cantidad o plazos de producción, al resto responsables implicados.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

4. Controlar el mantenimiento de las máquinas y equipos, garantizando el nivel de calidad requerido en las operaciones de aprestos y acabados.

- 4.1 Realizar las acciones de mantenimiento necesarias, interfiriendo lo menos posible en la producción.
- 4.2 Asegurar el cumplimiento del Plan de Mantenimiento Preventivo, supervisando la producción, las desviaciones registradas y el funcionamiento de la maquinaria.
- 4.3 Garantizar la disponibilidad de repuestos necesarios, supervisando las necesidades, los pedidos realizados, los stocks existentes y los pendientes de suministrar.
- 4.4 Garantizar el cumplimiento de las normas de seguridad personal y de instalaciones en el mantenimiento, controlando que cumplen con la evaluación de riesgos del Plan de Prevención de RRLL.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

5. Formar técnicamente al grupo de trabajo, asegurando la eficacia, calidad y las condiciones de Seguridad, Salud y Medioambientales adecuadas.

- 5.1 Formar / Informar de forma continuada al grupo de trabajo o los operarios de la sección, cada vez que haya cambios en las instrucciones o se apliquen nuevos métodos.
- 5.2 Detectar necesidades formativas, proponiendo un plan de formación continuada para cada puesto de trabajo, considerando las posibilidades formativas de cada trabajador y los cambios producidos en los métodos de trabajo.
- 5.3 Implantar un Plan de Formación continuada del trabajador, con el objetivo de conseguir una correcta ejecución de las tareas, evitar riesgos de accidentes y un correcto uso de máquinas y equipos.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

6. Coordinar el personal, las cargas de trabajo, las responsabilidades y tareas del grupo de trabajo, optimizando los recursos disponibles para conseguir los objetivos previstos en la producción.

- 6.1 Organizar la distribución del personal, las responsabilidades, las tareas a realizar y las cargas de trabajo, según la programación de la producción, las indisponibilidades de los equipos y las capacidades de cada trabajador.
- 6.2 Resolver los conflictos en el entorno de trabajo, tomando lo más rápido posible las medidas que se consideren oportunas.



- 6.3 Fomentar la participación de los trabajadores en la mejora continua de la producción, haciendo partícipes a los trabajadores de los problemas existentes, escuchando sus ideas, y consensuando con ellos las soluciones a adoptar.
 - 6.4 Transmitir de forma efectiva toda la información referente a mejora continua, seguridad, innovación y otras a todos los trabajadores, creando canales fluidos de comunicación oral, escrita, formal o informal.
 - 6.5 Informar a los trabajadores de sus obligaciones y derechos, según marca la legislación vigente, solicitando ayuda, si es necesario, a los responsables jurídicos y laborales de la empresa.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

7. Establecer cauces de coordinación entre los diferentes departamentos para la consecución de los objetivos de la producción de preparación y blanqueo, en las condiciones adecuadas de calidad, seguridad y medioambientales.

- 7.1 Mejorar la coordinación con otros departamentos, analizando los problemas comunes con otros procesos, las soluciones implantadas, y realizando propuestas de mejora continua de la producción.
 - 7.2 Colaborar con el departamento de I+D+i, detectando necesidades del mercado, realizando pruebas de ajuste y verificación del producto, y retroalimentando la información a las especificaciones del producto.
 - 7.3 Coordinar la producción con otros departamentos, comunicando las incidencias que afecten a otros departamentos, respetando los cauces y los plazos previstos, y las contingencias en la programación prevista.
 - 7.4 Conseguir una mejora continua y una ausencia de incidencias de producción, analizando los problemas comunes con otros procesos, analizando las soluciones implantadas y realizando propuestas de mejora.
 - 7.5 Aportar soluciones de mejora del proceso, proponiendo mejoras concretas del proceso; orden del proceso, simplicidad de las operaciones, mejora en la información, en la seguridad o en la calidad a obtener.
 - 7.6 Hacer partícipes a los trabajadores de las mejoras conseguidas, valorando sus propuestas, transmitiendo la validez de las mismas, incorporándolas a los procesos, y premiando si se considera oportuno al trabajador.
 - 7.7 Adoptar medidas de coordinación, corrección e información del proceso, cuando se considere oportuno en función de las condiciones de producción existentes.
 - 7.8 Facilitar la aceptación de las propuestas de coordinación y mejora, informando a los trabajadores de las medidas y propuestas a tomar, a través de una comunicación fluida, sencilla y directa.
- Desarrollar las actividades considerando el plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental y el plan de calidad.

8. Desarrollar a su nivel el Plan de Seguridad y Salud.

- 8.1 Identificar los derechos de los trabajadores y de la empresa en materia de seguridad y salud, a través de solicitar la realización de acciones preventivas, correctivas y de emergencia.
- 8.2 Mantener los equipos de seguridad adecuados para cada actuación, supervisando los equipos asignados, las instrucciones del fabricante, el mantenimiento de los equipos y la vigencia de las revisiones oficiales.



- 8.3 Detectar los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo, evaluando los riesgos específicos de cada puesto de trabajo, y proponiendo medidas correctoras para disminuir la importancia de dichos riesgos.
- 8.4 Mantener las condiciones de limpieza, orden e higiene laboral de las zonas de trabajo, según las condiciones que se establezcan en la Evaluación Específica de Riesgos del puesto de trabajo.
- 8.5 Formar a las personas permanentemente en materia de seguridad, teniendo en cuenta lo establecido por el Plan de Seguridad y la Prevención en RRL.
- 8.6 Mantener las medidas de seguridad establecidas en el Plan de Emergencia, asignando personas responsables de las tareas de emergencia y formando a las personas en cursos de seguridad básica y primeros auxilios.

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 UC0468_3: Supervisar y controlar la producción en aprestos y acabados. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Control de la preparación de las disoluciones y productos químicos, los equipos de pesaje y medición utilizados, y los productos textiles a utilizar.*

- Formulación de productos químicos:
 - Conocimiento de los productos químicos usados en el apresto y acabado del ennoblecimiento textil.
 - Tipos de formulaciones y hojas de dosificación (apresto, tintura en foulard, suavizado, sanforizado, acabados ignífugos, acabados hidrófugos, resinados, y similares).
 - Estado y formato de presentación de los productos químicos a dosificar (sólidos, en polvo, líquidos, y en sacos, en bidones de 20 l, en bidones de 50l, en contenedores de 100l, en depósitos fijos de gran volumen, entre otros formatos).
 - Características de los productos químicos (riesgos de manipulación y toxicidad).
 - Propiedades físicas de los productos (viscosidad).
 - Durabilidad de las disoluciones preparadas.
 - Situación de stocks de producto.
 - Conocimiento y manejo de los procedimientos o protocolos de dosificación.
- Equipos de medición:
 - Tipos de equipos de pesaje (básculas, balanzas de precisión, dosímetros automáticos, medidores de volumen, bombas o dosificadores por impulsos, entre otros).
 - Rango de medición de los equipos (precisión, fondo de escala, rango de medición).
 - Conocimiento de las Instrucciones técnicas de los equipos de dosificación.
 - Manejo de los equipos de medición, procedimientos de funcionamiento de los mismos e interpretación de los resultados obtenidos.
 - Conocimiento de las indisponibilidades o averías en los equipos, las alternativas a los mismos y los procedimientos de actuación en caso de contingencias.



- Materias textiles:
 - Tipos de tejido a utilizar como producto textil.
 - Conocimiento y manejo del procedimiento de identificación y almacenamiento de producto (código del cliente, estructura del tejido, composición del tejido, nº de partida o lote, metros destinados, entre otra información de trazabilidad).
- Documentación y procedimientos:
 - Dominio del Planning de producción (general, y de aprestos y acabados en concreto). Dominio en la interpretación del planning, el orden del mismo, los procesos, los tiempos estimados, las contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.

2. Control de la preparación y puesta a punto de las máquinas de aprestos y acabados.

- Maquinaria:
 - Conocimiento de las Máquinas usadas en los aprestos y acabados del ennoblecimiento textil (tipos, modelos, características).
 - Conocimiento y manejo, del funcionamiento básico de la maquinaria (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos).
 - Conocimiento de las Instrucciones técnicas de la maquinaria.
 - Conocimiento de las Instrucciones y recomendaciones del fabricante.
 - Conocimiento del Plan de Mantenimiento Preventivo y de las fichas de mantenimiento de cada máquina utilizada.
- Documentación y procedimientos:
 - Dominio del Planning de producción (general, y de aprestos y acabados en concreto). Dominio en la interpretación del planning, el orden del mismo, los procesos, los tiempos estimados, las contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.
 - Conocimiento y manejo de las Fichas de proceso y Fichas de producto/s. Interpretación de las mismas, límites aceptables, condiciones de realización, validez de los resultados.
 - Manejo y dominio de las Hojas de Ruta (ordenes de producción). Información de la misma, condiciones de realización, parámetros de operación, alternativas posibles, etc.
- Recursos Humanos:
 - Conocimiento y manejo en la asignación de Recursos Humanos a las máquinas y secciones implicadas en los aprestos y acabados. Posibilidades de cambios, versatilidad y flexibilidad del personal.

3. Control de las operaciones de aprestos y acabados.

- Maquinaria:
 - Conocimiento de las Máquinas usadas en los aprestos y acabados del ennoblecimiento textil (tipos, modelos, características).
 - Conocimiento y manejo, del funcionamiento básico de la maquinaria (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos).
 - Conocimiento de las Instrucciones técnicas de la maquinaria.
 - Conocimiento de las Instrucciones y recomendaciones del fabricante.
 - Conocimiento del Plan de Mantenimiento Preventivo y de las fichas de mantenimiento de cada máquina utilizada.
 - Conocimiento y funcionamiento de los controles o accionamientos críticos en materia de seguridad de cada máquina (paros de seguridad, pedales de parada, salvamanos, etc.).



- Recursos Humanos:
 - Conocimiento y manejo en la asignación de Recursos Humanos a las máquinas y secciones implicadas en los aprestos y acabados. Posibilidades de cambios, versatilidad y flexibilidad del personal.
- Documentación y procedimientos:
 - Dominio del Planning de producción (general, y de aprestos y acabados en concreto). Dominio en la interpretación del planning, el orden del mismo, los procesos, los tiempos estimados, las contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.
 - Conocimiento y manejo de las Fichas de proceso y Fichas de producto/s. Interpretación de las mismas, límites aceptables, condiciones de realización, validez de los resultados.
 - Manejo y dominio de las Hojas de Ruta (ordenes de producción). Información de la misma, condiciones de realización, alternativas posibles, etc.
 - Conocimiento de los ensayos y verificaciones a realizar en cada operación del proceso (según instrucciones técnicas, y ficha de proceso).
 - Conocimiento y dominio de los procedimientos de trabajo de los aprestos y acabados.

4. Control del mantenimiento de las máquinas y equipos.

- Maquinaria:
 - Máquinas usadas en los aprestos y acabados del ennoblecimiento textil (tipos, modelos, características).
 - Conocimiento y manejo, del funcionamiento básico de la maquinaria (alimentación del tejido, pasaje, puntos críticos, riesgos).
 - Conocimiento de las instrucciones técnicas de la maquinaria.
 - Conocimiento de las instrucciones y recomendaciones del fabricante.
 - Conocimiento y funcionamiento de los controles o accionamientos críticos en materia de seguridad de cada máquina (paros de seguridad, pedales de parada, salvamanos, etc.).
 - Conocimiento básico de las averías y de los mantenimiento mecánico más habituales (tipos, gravedad, tiempos de incidencia, etc...).
 - Conocimiento de la versatilidad y complementariedad de la maquinaria disponible (tipos de operaciones y procesos factibles en cada una de ellas).
- Documentación:
 - Dominio del Planning de producción (general, y de aprestos y acabados en concreto). Dominio en la interpretación del planning, el orden del mismo, los procesos, los tiempos estimados, las contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.
 - Conocimiento y manejo de los programas de Control de repuestos (piezas, repuestos críticos, alternativas, tiempos de entrega).
 - Conocimiento y manejo de los procedimientos de Control de incidencias de producción.
 - Control de proveedores aptos del Sistema de calidad (preferencias, plazos, relación calidad/precios, alternativas).
 - Conocimiento del Sistema de Pedidos (responsables, plazos, documentos).
 - Control de los almacenes e inventarios de repuestos (Listado de stocks disponibles y material pendiente de suministro).
- Seguridad y Prevención:
 - Conocimiento de la evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de aprestos y acabados.
 - Conocimiento de las instrucciones y recomendaciones de seguridad del fabricante.



- Conocimiento de los equipos de protección colectiva y personal (EPI's) a utilizar.

5. Formación técnica al grupo de trabajo.

- Documentación:
 - Dominio del Planning de producción (general, y de aprestos y acabados en concreto). Dominio en la interpretación del planning, el orden del mismo, los procesos, los tiempos estimados, las contingencias previstas y los cambios a realizar si son necesarios.
 - Conocimiento y manejo de las Fichas de proceso y Fichas de producto/s. Interpretación de las mismas, límites aceptables, condiciones de realización, validez de los resultados.
 - Conocimiento de los ensayos y verificaciones a realizar en cada operación del proceso (según instrucciones técnicas, y ficha de proceso).
 - Conocimiento de las actualizaciones y revisiones que afecten a la tecnología disponible (cambios de normativas, cambios en la tecnología disponible, cambios de software, cambio en los procedimientos de trabajo, cambios en las condiciones laborales, cambios en las instalaciones).
- Formación:
 - Conocimiento del Plan de formación (existente).
 - Manejo de los canales o alternativas para solicitar o mejorar acciones formativas entre el personal de la sección de aprestos y acabados.
- Recursos Humanos:
 - Conocimiento del Plan de desarrollo profesional o de los RRHH de la empresa.
 - Conocimiento del Plan de retribución por objetivos o variable (si existe).
 - Conocimiento y manejo de los alternativas posibles del personal asignado a la sección en el personal (cambio de personas, de las condiciones físicas o personales de cada trabajador, limitaciones profesionales, nuevas incorporaciones).
- Seguridad y Prevención:
 - Conocimiento de la evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de aprestos y acabados.
 - Conocimiento de las instrucciones y recomendaciones de seguridad del fabricante.
 - Conocimiento de los equipos de protección colectiva y personal (EPI's) a utilizar.

6. Coordinación del personal, las cargas de trabajo, las responsabilidades y tareas del grupo de trabajo.

- Recursos Humanos:
 - Conocimiento del Plan de desarrollo profesional o de los RRHH de la empresa.
 - Conocimiento del Plan de retribución por objetivos o variable (si existe).
 - Conocimiento y manejo de los alternativas posibles del personal asignado a la sección en el personal (cambio de personas, de las condiciones físicas o personales de cada trabajador, limitaciones profesionales, categorías profesionales, nuevas incorporaciones).
 - Conocimiento del Comité de empresa (responsables y representantes para cada ámbito de trabajo).
 - Conocimiento y manejo de los canales de información existentes (reuniones de sección, reuniones individuales, comité de empresa, paneles informativos).



- Manejo del procedimiento de sugerencias.
- Formación:
 - Conocimiento del Plan de formación (existente).
 - Manejo de los canales o alternativas para solicitar o mejorar acciones formativas entre el personal de la sección de aprestos y acabados.
- Seguridad y Prevención:
 - Conocimiento de la evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de aprestos y acabados.
 - Conocimiento de las instrucciones y recomendaciones de seguridad del fabricante.
 - Conocimiento de los equipos de protección colectiva y personal (EPI's) a utilizar.

7. Coordinación entre los diferentes departamentos.

- Estructura y Políticas de la Empresa:
 - Conocimiento del Organigrama funcional de la empresa
 - Conocimiento de los departamentos existentes (tareas y responsables de cada departamento)
 - Conocimiento y manejo del Sistema de reuniones departamentales, interdepartamentales y de revisión del sistema de calidad (Cuadro de Mando)
 - Conocimiento y manejo de los cauces o canales de comunicación horizontal y vertical existentes en la empresa.
 - Conocimiento del Plan de calidad de la empresa. Objetivos de Calidad establecidos.
 - Conocimiento del Plan de calidad medioambiental de la empresa. Objetivos de Calidad Medioambiental establecidos.
- Documentación:
 - Manejo y dominio de la documentación del Sistema de Calidad (Objetivos, revisiones del sistema, procedimientos e instrucciones técnicas, planes de mejora activos).
- Recursos Humanos:
 - Conocimiento del Plan de desarrollo profesional o de los RRHH de la empresa.
 - Manejo del procedimiento de sugerencias (funcionamiento, plazos, gratificaciones si se contemplan...).
- Formación:
 - Conocimiento del Plan de formación (existente).
 - Manejo de los canales o alternativas para solicitar o mejorar acciones formativas entre el personal de la sección de aprestos y acabados.
- Seguridad y Prevención:
 - Conocimiento de la evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de aprestos y acabados.
 - Conocimiento de las instrucciones y recomendaciones de seguridad del fabricante.
 - Conocimiento de los equipos de protección colectiva y personal (EPI's) a utilizar.

8. Plan de Seguridad y Salud de la empresa.

- Seguridad y Prevención:
 - Conocimiento de la evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de aprestos y acabados.
 - Conocimiento del Plan de emergencia y del Plan de Seguridad (responsables de actuación 1º instancia, equipos de intervención, equipos de emergencia,



- teléfonos de emergencia, puntos de encuentro, centros de confinamiento, y resto de información del Plan de Emergencia...).
- Conocimiento y manejo de los Equipos de protección individual (Tipo de EPI's de cada puesto, asignación de los EPI's a trabajador y puesto de trabajo, obligatoriedad de su uso, excepciones, instrucciones de utilización de los mismos, registros de recepción de EPI's, vigencia y caducidad de los mismos).
 - Conocimiento de los Equipos de protección colectiva (tipos de equipos, ubicación de los mismos, responsables de su mantenimiento, estado de revisión de los mismos).
 - Conocimiento básico de la legislación laboral aplicable.

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

(Incluir en este apartado aquellos saberes que se repitan en más de una APP)

- Procesos:
 - Conocimiento de los procesos de aprestos y acabados (apresto, tintura en foulard, suavizado, sanforizado, acabados ignífugos, acabados hidrófugos, resinados, y similares).
- Productos y materiales:
 - Productos químicos usados en los aprestos y acabados del ennoblecimiento.
 - Tipos de tejido a utilizar como producto textil.
- Maquinaria:
 - Conocimiento y manejo básico de las máquinas usadas en los aprestos y acabados del ennoblecimiento textil (tipos, modelos, características).
 - Conocimiento del Plan de Mantenimiento Preventivo y fichas de mantenimiento de cada máquina utilizada.
- Seguridad:
 - Conocimiento de la evaluación de Riesgos Laborales general y específica de la sección de aprestos y acabados.
 - Conocimiento del Plan de emergencia y del Plan de Seguridad.
 - Conocimiento y manejo de los Equipos de protección individual y de los Equipos de protección colectiva.
 - Conocimiento básico de la legislación laboral aplicable.
 - Conocimiento de las condiciones ambientales y de seguridad marcadas en el Plan de Seguridad.
- Formación:
 - Conocimiento y manejo del Plan de formación (existente).
 - Conocimiento del Plan de desarrollo profesional o de los RRHH de la empresa.
- Documentación:
 - Conocimiento del Plan de Calidad de la empresa. Objetivos de Calidad establecidos.
 - Conocimiento del Plan de Calidad Medioambiental de la empresa. Objetivos de Calidad Medioambiental establecido.
 - Conocimiento de los Procedimientos de trabajo (procedimientos e instrucciones técnicas) de los aprestos y acabados.
 - Manejo de las Fichas de proceso y Fichas de producto/s.
- Recursos Humanos:
 - Manejo de los criterios de asignación de Recursos Humanos a las máquinas y secciones implicadas en los aprestos y acabados.
 - Conocimiento de las capacidades y limitaciones (si existen) del personal asignado a la sección.



- Conocimiento de las categorías profesionales asignadas a los trabajadores de la sección de aprestos y acabados (tareas asignadas a estas categorías).

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 Percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa.
- 1.4 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 1.5 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.6 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.7 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.)
- 1.8 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 1.9 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

2. En relación con las personas deberá:

- 2.1 Utilizar la “asertividad”, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
- 2.2 Coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales.
- 2.3 Compartir los objetivos de producción y la responsabilidad de trabajo, así como asumir responsabilidades y decisiones.
- 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
- 2.5 Comunicarse eficazmente, de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- 2.6 Saber escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.
- 2.7 Ayudar a desarrollar las habilidades, aptitudes y capacidades profesionales de los subordinados y colaboradores a través de la motivación.
- 2.8 Asignar tareas a las personas adecuadas para efectuar el trabajo y planificar su seguimiento.
- 2.9 Moderar las discusiones, las situaciones críticas y los procesos de negociación.

3. En relación con los clientes/usuarios deberá:

- 3.1 Comunicarse eficazmente con los clientes/usuarios con el fin de conseguir su satisfacción y, por otro lado, cumplir las estrategias y objetivos empresariales marcados sobre ellos.
- 3.2 Causar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.
- 3.3 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.



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 “UC0468_3: Supervisar y controlar la producción en aprestos y acabados”, se tiene 1 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 la supervisión y el control de la producción en aprestos y acabados de un producto textil, a partir de las especificaciones técnicas y de las instrucciones recibidas. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Supervisar las disoluciones, productos químicos y los productos textiles a utilizar en las operaciones de aprestos y acabados.
2. Verificar las máquinas a utilizar en las operaciones de aprestos y acabados.
3. Coordinar al personal de aprestos y acabados.
4. Controlar la producción de aprestos y acabados.
5. Asegurar que las operaciones de aprestos y acabados, se realizan en las condiciones de seguridad laboral establecidas.

Condiciones adicionales

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la SPE.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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>Supervisión de las disoluciones, productos químicos y los productos textiles a utilizar en las operaciones de aprestos y acabados.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica necesaria (fichas de producto y fichas de proceso).- Utilización y supervisión, en caso necesario, de las hojas de dosificación de productos y disoluciones para comprobar su conformidad.- Utilización de las hojas de ruta para la identificación exacta de productos textiles a utilizar .- Determinación de la conformidad o no conformidad de las disoluciones y productos textiles a utilizar siguiendo los criterios de calidad preestablecidos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Verificación de las máquinas a utilizar en las operaciones de aprestos y acabados.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información técnica necesaria (fichas de producto y fichas de proceso).- Utilización del Plan de Mantenimiento y los registros de mantenimiento de las máquinas a utilizar.- Determinación de la conformidad o no conformidad de las condiciones de funcionamiento de la maquinaria.- Determinación de la conformidad o no conformidad de las condiciones y parámetros establecidos de proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>



<p><i>Coordinación del personal de aprestos y acabados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información de producción necesaria.- Utilización de la información técnica necesaria.- Utilización de los Recursos Humanos necesarios. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<p><i>Control de la producción de aprestos y acabados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de la información de producción necesaria.- Cumplimiento del orden establecido en el planning de producción.- Cumplimiento de los tiempos de producción establecidos.- Resolución de problemas o contingencias de forma rápida y eficaz.- Propuesta de acciones correctivas ante no conformidades. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<p><i>Control de las condiciones de seguridad laboral establecidas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables en la evaluación específica de riesgos laborales.- Cumplimiento de los objetivos de calidad ambiental establecidos en el Plan de Calidad.- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.- Manipulación segura de productos químicos y disoluciones. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio.</i></p>

Escala A

4	<i>Se verifica que las máquinas a utilizar sean las correctas, que no hay averías pendientes de resolución, que el mantenimiento de las mismas se ha realizado siguiendo el Plan de Mantenimiento Preventivo y las instrucciones del fabricante, que los parámetros programados para las operaciones de aprestos y acabados son los indicados en la orden de trabajo, y que los mismos son conformes con la ficha de proceso.</i>
3	<i>Se verifica que las máquinas a utilizar sean las correctas, que no hay averías pendientes de resolución, que los parámetros programados para las operaciones de aprestos y acabados son los indicados en la orden de trabajo, y que los mismos son conformes con la ficha de proceso, pero sin verificar que el mantenimiento de las máquinas se ha realizado según el Plan de Mantenimiento Preventivo y las instrucciones del fabricante.</i>
2	<i>Se verifica que las máquinas a utilizar sean las correctas, que no hay averías pendientes de resolución, que los parámetros programados para las operaciones de aprestos y acabados son los indicados en la orden de trabajo, pero sin verificar que el mantenimiento de las máquinas se ha realizado según el Plan de Mantenimiento Preventivo y las instrucciones del fabricante, ni que los parámetros de las ordenes son conformes con la ficha de proceso.</i>
1	<i>No se verifica que las máquinas sean las correctas, ni si hay averías pendientes de resolución. No se verifica que los parámetros sean los indicados en las ordenes y si estos son conformes con la ficha de proceso.</i>

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

Escala B

4	<i>Se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, que los tiempos estimados de producción se cumplen, que los problemas y contingencias que aparecen se resuelven de forma efectiva tomando las medidas correctivas necesarias, y se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen, coordinándose para ello con el resto de departamentos si es necesario.</i>
3	<i>Se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, que los tiempos estimados de producción se cumplen, que los problemas y contingencias que aparecen se resuelven de forma efectiva tomando las medidas correctivas necesarias, pero sin proponer las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen, ni coordinándose para ello con el resto de departamentos.</i>
2	<i>Se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, que los tiempos estimados de producción se cumplen, pero no se resuelven de forma efectiva los problemas y contingencias que aparecen, ni se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen.</i>
1	<i>No se verifica que la producción se realiza siguiendo el orden establecido en el plan de producción, ni el cumplimiento de los tiempos estimados de producción. No se resuelven de forma efectiva los problemas y contingencias que aparecen, ni se proponen las medidas preventivas para que se resuelvan en su origen.</i>



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

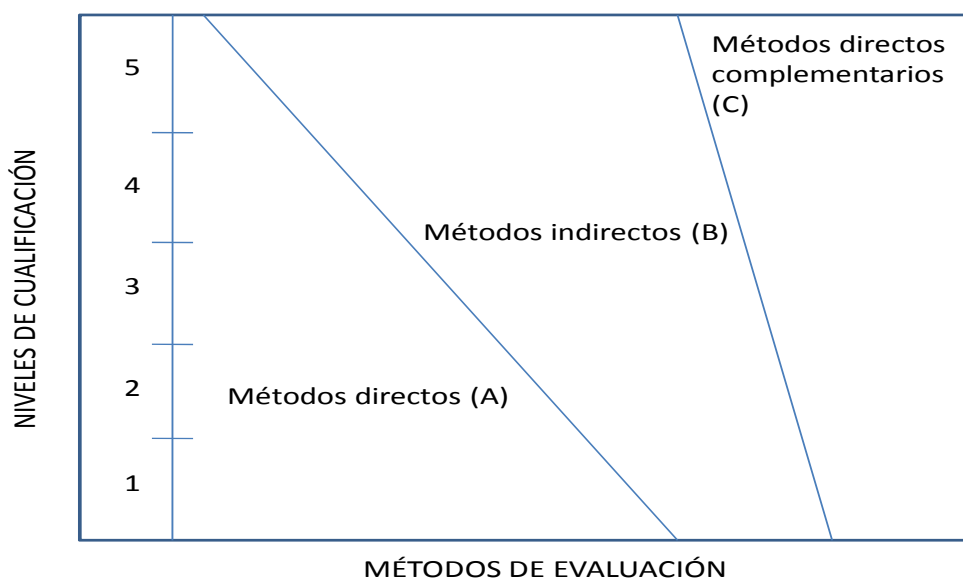
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 supervisión y control de la producción en aprestos y acabados, 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.
- h) Esta Unidad de Competencia es de nivel 3. La realización de una prueba práctica para evaluar las competencias profesionales de la persona candidata presenta la complejidad de su realización en un corto espacio de tiempo. Al tratarse de labores de supervisión y control, y no de actividades donde predomina la destreza manual, la realización de una prueba completa que permita observar las competencias en todas las actividades profesionales de la UC es compleja. Es recomendable plantear la misma sobre una o dos actividades concretas, según los medios de que se disponga para la realización de la misma. Si no hay medios prácticos para la realización de la misma, la prueba puede ser un ejercicio teórico práctico basado en el conocimiento de la información disponible, la correcta interpretación de un plan de producción, la distribución eficaz de los recursos materiales y humanos disponibles, y la resolución de un problema concreto de producción (en aprestos y acabados).
- f) 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.

- g) Para el desarrollo de las actividades de esta SPE podrá utilizarse la simulación en taller, utilizando máquinas representativas.



GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN DISEÑO TÉCNICO DE ESTAMPACIÓN TEXTIL.

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.

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

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.

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.

Estampado: Operación de deposición, manual o mecánica mediante la cual se aplica la pasta de estampación sobre la superficie textil.

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.

Pigmento: Materias colorantes insolubles en agua que se encuentran dispersadas en el seno de una emulsión o dispersión.

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