



# PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURÍA DE PUNTO POR  
TRAMA O RECOGIDA**

**Código: TCP281\_2**

**NIVEL: 2**

**GUÍAS DE EVIDENCIA DE LA COMPETENCIA  
PROFESIONAL**

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





## ÍNDICE GENERAL ABREVIADO

1. Presentación de la Guía	4
2. Criterios generales para la utilización de las Guías de Evidencia	5
3. Guía de Evidencia de la UC0180_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles	7
4. Guía de Evidencia de la UC0894_2: Preparar hilos y materias primas para tejeduría de punto	27
5. Guía de Evidencia de la UC0895_2: Preparar máquinas tricotosas y cotton para producir tejidos y prendas	43
6. Guía de Evidencia de la UC0896_2: Preparar máquinas circulares de gran y pequeño diámetro para producir tejidos y prendas	65
7. Glosario de términos utilizado en Tejeduría de punto por trama o recogida	87



## 1. PRESENTACIÓN DE LA GUÍA

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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



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

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



## GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

### “UC0180\_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles”

*Transversal en las siguientes cualificaciones:*

TCP065\_2 Hilatura y telas no tejidas  
TCP066\_2 Tejeduría de calada  
TCP067\_2 Tejeduría de calada manual  
TCP068\_2 Blanqueo y tintura de materias textiles  
TCP279\_2 Aprestos y acabados de materias y artículos textiles  
TCP280\_2 Estampado de materias textiles  
TCP281\_2 Tejeduría de punto por trama o recogida  
TCP282\_2 Tejeduría de punto por urdimbre

## CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURÍA DE PUNTO POR TRAMA O RECOGIDA

**CÓDIGO: TCP281\_2**

**NIVEL: 2**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0180\_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles.

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

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

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

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

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

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

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

#### **1. Comprobar las características de las materias textiles identificadas, empleando las especificaciones de las fichas técnicas.**

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





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

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

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

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

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

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

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



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

## **b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0180\_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

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

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



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

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

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

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

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



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

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

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

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

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



- Tratamientos de ennoblecimiento textil.
  - Clasificación y características. Aplicaciones.
  - Blanqueo, tintura, estampación, aprestos y acabados.
  - Propiedades conferidas a los productos textiles: color, textura, caída, solidez y otros.
  - Fundamentos de los procesos de ennoblecimiento textil.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector textil.
  - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
  - Uso y manejo adecuado de los EPIs.
  - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
  - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

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

1. En relación con los superiores o responsables deberá:
  - 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
  - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
  - 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
  - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
  - 2.1 Tratar a éstos con respeto.
  - 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
  - 2.3 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
  - 2.4 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
  - 2.5 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.
3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:
  - 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
  - 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
  - 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
  - 3.4 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
  - 3.5 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
  - 3.6 Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y máquinas.



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

## **1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.**

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CCAA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0180\_2: Reconocer materias y productos en procesos textiles, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### **1.2.1. Situación profesional de evaluación.**

#### **a) Descripción de la situación profesional de evaluación.**

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para comprobar las características físico químicas de un tejido de calada o punto, a partir de la ficha técnica de diseño e instrucciones dadas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

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



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

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de tejidos, o artículo de tejido de calada o punto.
- Se dispondrá de catálogos de maquinaria, útiles y herramientas, para su identificación.
- Se dispondrá de aparatos, herramientas e instrumentos de medición, requeridos para las materias textiles.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se entregará instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Determinación de las características y composición del tejido.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la determinación de la composición del tejido.</li><li>- Manejo de aparatos e instrumentos de medidas.</li><li>- Visualización por el microscopio.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Prueba de combustión.</li><li>- Prueba con reactivos químicos.</li><li>- Composición del tejido.</li><li>- Comprobación con muestras testigos.</li><li>- Determinación del ligamento del tejido.</li><li>- Comprobación en el tejido: peso/m<sup>2</sup> del tejido, densidad filar y resistencia a la tracción.</li><li>- Complimentación de la ficha técnica de características del tejido.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Obtención de las características técnicas de los hilos del tejido o producto.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la obtención de las características de los hilos del tejido.</li><li>- Manejo de aparatos e instrumentos de medidas.</li><li>- Comprobación de la numeración de los hilos de trama y/o urdimbre.</li><li>- Composición de los hilos.</li><li>- Comprobación de propiedades y características de los hilos.</li><li>- Detección de posibles defectos en los hilos.</li><li>- Complimentación de la ficha técnica de características técnicas de los hilos.</li></ul> <p>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</p>
<i>Obtención de las especificaciones del procedimiento básico de fabricación del tejido.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la obtención del tejido.</li><li>- Determinación de fases del proceso previsto.</li><li>- Secuenciación de las operaciones requeridas.</li><li>- Comprobación de los hilos.</li><li>- Comprobación del tejido.</li><li>- Parámetros a comprobar en el proceso de fabricación de hilos y tejidos.</li><li>- Parámetros a comprobar en el acondicionamiento de hilos y tejidos.</li><li>- Complimentación de la ficha técnica de especificaciones de fabricación del tejido.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Determinación del tipo de acabado físico/ químico recibido por el tejido.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la determinación del acabado del tejido.</li><li>- Manejo de aparatos e instrumentos de medidas.</li><li>- Fases del proceso físico/ químico.</li><li>- Secuenciación de las operaciones necesarias.</li><li>- Distinguir el tipo de acabado físico del tejido.</li><li>- Distinguir el tipo de acabado químico del tejido.</li></ul>





	<ul style="list-style-type: none"><li>- Defectos encontrados en el acabado físico/ químico del tejido.</li><li>- Cumplimentación de la ficha técnica de especificaciones del acabado del tejido.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<p><i>Determinación de las características de los equipos y máquinas utilizadas en el procedimiento de fabricación y tratamiento de ennoblecimiento del tejido.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada, referente a la determinación de los equipos y máquinas de fabricación y acabado del tejido.</li><li>- Determinación en su caso, la máquina o telar de tejido de calada.</li><li>- Detección del equipo de urdir o de urdidor: tipo fileta y plegador.</li><li>- Detección del tipo de inserción de trama: lanzadera, pinzas, chorro de aire y otros.</li><li>- Determinación en su caso, las máquinas de tejido de punto.</li><li>- Detección del tipo de galga, velocidad, número de agujas, ancho útil, diámetro entre otros.</li><li>- Determinación del equipo o máquinas de ennoblecimiento.</li><li>- Detección de las máquinas de blanqueo, tintura o estampación necesarias para el proceso.</li><li>- Detección de equipos y máquinas de acabados mecánicos y fisicoquímicos.</li><li>- Detección de equipos e instalaciones de preparación y dosificación de colorantes y productos auxiliares.</li><li>- Cumplimentación de la ficha técnica de especificaciones de equipo y máquinas requeridas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala E.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Previsión del uso de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.</li><li>- Previsión de las condiciones para mantener la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

5	<i>Se ha determinado con precisión la composición del tejido utilizando los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, obteniendo las características estructurales y observando en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, completando exhaustivamente la información técnica proporcionada.</i>
4	<i>Se ha determinado la composición del tejido utilizando algunos de los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, obteniendo las características estructurales y observando en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, completando la información técnica proporcionada.</i>
3	<i>Se ha determinado la composición del tejido utilizando algunos de los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, obteniendo sin rigor las características estructurales y observando en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, descuidando la cumplimentación de la información técnica proporcionada.</i>
2	<i>Se ha determinado sin exactitud la composición del tejido utilizando de forma incorrecta los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, obteniendo sin rigor las características estructurales y no observa en su caso posibles defectos, que influyen en su calidad, no cumplimentando la información técnica proporcionada.</i>
1	<i>No se ha determinado la composición del tejido utilizando de forma incorrecta los aparatos e instrumentos de medida requeridos en las distintas pruebas aplicadas, no obteniendo las características estructurales y no cumplimentando la información técnica proporcionada.</i>

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



## Escala B

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

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



## Escala C

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

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



## Escala D

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

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



## Escala E

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

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

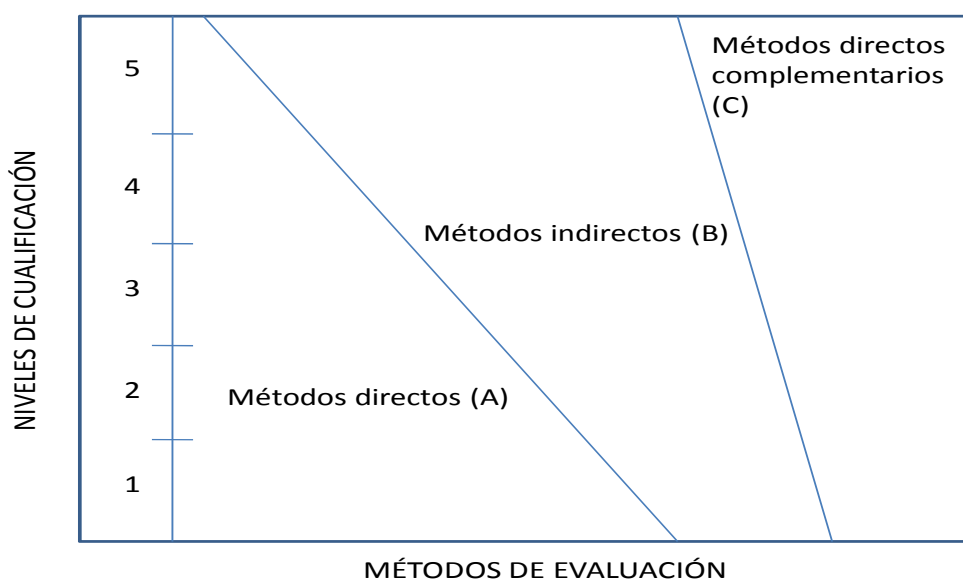
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

## 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)



## 2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en reconocer materias y productos en procesos textiles, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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





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

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

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

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



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE ESTADO DE EDUCACIÓN  
Y FORMACIÓN PROFESIONAL

DIRECCIÓN GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0894\_2: Preparar hilos y materias primas para tejeduría de punto”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURÍA DE PUNTO  
POR TRAMA O RECOGIDA**

**Código: TCP281\_2**

**NIVEL: 2**



## **1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.**

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0894\_2: Preparar hilos y materias primas para tejeduría de punto.

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

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

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

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

#### **a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.**

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la preparación de hilos y materias primas para tejeduría de punto, y que se indican a continuación:

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

#### **1. Seleccionar hilos y materias primas de uso en tejeduría de punto en función del producto a obtener y la ficha técnica.**

- 1.1 Identificar distintos tipos de hilos y materias primas utilizando muestras de referencia y formas de presentación.



- 1.2 Comprobar la composición de fibras, hilos y distintas materias primas por su forma de presentación (porta materias, partida, cliente y número de albarán) según especificaciones de la ficha técnica.
- 1.3 Preparar las materias primas requeridas para el acondicionamiento previo a la tejeduría, según especificaciones de la ficha técnica.

**2. Conservar los hilos y las materias primas almacenados para su utilización en las distintas fases del proceso de tejeduría de punto, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 2.1 Controlar las condiciones de almacenamiento de los hilos y las materias primas según requerimientos de producción.
  - 2.2 Etiquetar los hilos y materias primas facilitando la identificación, almacenaje y expedición.
  - 2.3 Controlar las constantes de humedad y temperatura ambiente, manteniendo las condiciones de conservación de los hilos y materias primas, así como su exposición lumínica y la ventilación del almacén.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**3. Aplicar los tratamientos o procedimientos previstos de acondicionamiento de las materias primas e hilos, para conferir según diseño las características requeridas en el tisaje, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 3.1 Obtener información de los tratamientos o procedimientos (enconado, purgado, retorcido, parafinado, entre otros) y máquinas requeridas en la ficha técnica para acondicionar los hilos y materias primas necesarias.
- 3.2 Preparar las máquinas (enconadora, trascinadora, bobinadora, devanadora, reunidora, dobladora, entre otros) y equipo de parafinado, programando o ajustando los parámetros (número de hilos, velocidad de torsión, número de metros, número de vueltas, tensión del hilo unitaria, entre otros) de las mismas, según las materias textiles a tratar y especificaciones técnicas.
- 3.3 Regular los parámetros de los sistemas de alimentación de materias primas y otros sistemas auxiliares de las máquinas para su sincronización, según procedimientos normalizados.
- 3.4 Preparar los hilos en función de las materias primas utilizando las máquinas de acondicionado requeridas, y exigencias del artículo, según las características técnicas de la máquina de tejer.
- 3.5 Limpiar las máquinas empleadas en las operaciones de acondicionamiento, según procedimientos previstos.
- 3.6 Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel en las máquinas de acondicionado de hilos y materias textiles, según procedimientos de la empresa.
- 3.7 Comprobar las características técnicas y parámetros requeridos del hilo (densidad, grado de compactación, tensión, dureza del cono o cilindro, coeficiente de fricción entre otros) durante el proceso de acondicionamiento, especificadas en ficha técnica para evitar desviaciones de calidad en el tisaje.
- 3.8 Registrar los movimientos de materiales que entrar en el proceso de acondicionamiento en la base de datos.
- 3.9 Comunicar posibles alteraciones de la programación prevista en el desarrollo de las actividades, según procedimientos establecidos por la empresa.



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

**4. *Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de calidad de la empresa.***

- 2.6 Cumplimenta documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.
- 2.7 Anotar incidencias y no conformidades, de los procesos y productos obtenidos.
- 2.8 Registrar la información en el formato requerido para su empleo en los procedimientos de la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.

**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 UC0894\_2: Preparar hilos y materias primas para tejeduría de punto. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. *Selección de hilos y materias primas de uso en tejeduría de punto en función del producto a obtener y la ficha técnica.***

- Documentación técnica aplicable a la preparación hilos y materias primas para tejeduría de punto.
  - Fichas técnicas: diseño y producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Diagramas de recorrido.
  - Métodos de trabajo.
- Composición de los hilados de aplicación en tejeduría de punto.
  - Muestras de referencia.
  - Formas de presentación: porta materias, partida, cliente y número de albarán.
  - Requerimientos para su acondicionamiento.

**2. *Conservación de los hilos y las materias primas almacenados para su utilización en las distintas en fases del proceso de tejeduría de punto.***

- Documentación técnica aplicable en la conservación de hilos y materias primas para tejeduría de punto.
  - Fichas técnicas de conservación y de producción.
  - Métodos de trabajo.
- Control de condiciones de almacenaje de hilos y materias textiles.
  - Etiquetado: identificación, almacenaje y expedición.
  - Temperatura y humedad para el almacenaje de hilos.
  - Exposición a la luz.
  - Ventilación del almacén.
- Acondicionamiento ambiental en el almacén.
  - Pulverizadores y condensadores.
  - Calefactores y refrigeradores.
  - Parámetros de control ambiental: temperatura y humedad.
  - Indicadores de humedad relativa y temperatura.



- Niveles de acondicionamiento adecuados (65% HR y 20 °C).

### **3. Aplicación de los tratamientos o procedimientos previstos de acondicionamiento de las materias primas e hilos, para conferir según diseño las características requeridas en el tisaje.**

- Documentación técnica aplicable en tratamientos previos al tisaje de punto.
  - Fichas técnicas de diseño, acondicionamiento y producción.
  - Métodos de trabajo.
  - Registro de acondicionamiento y movimiento de materiales.
- Maquinas y equipos para la preparación de materias primas e hilos para el tisaje.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
- Equipo técnico para el mantenimiento y preparación de las máquinas para el tisaje de punto por trama: enconadora, trascinadora, bobinadora, devanadora, reunidora, dobladora, y equipos de parafinado, entre otros.
  - Disposición de elementos operativos.
  - Cambios y sustituciones.
  - Reajuste de parámetros: número de hilos, velocidad de torsión, número de metros, número de vueltas, tensión del hilo unitaria, entre otros.
  - Tolerancias admitidas.
  - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.
- Procesos de acondicionamiento de hilos para el tisaje de punto por trama:
  - Operaciones de preparación hilos: enconado, trascinado, bobinado, devanado, reunido y doblado, purgado, entre otros.
  - Productos auxiliares: parafinas y aceites de ensimaje, entre otros.
  - Parámetros de control de hilo en el acondicionamiento: densidad, grado de compactación, tensión, dureza del cono o cilindro, coeficiente de fricción entre otros.
  - Control de partidas de hilos.
  - Calidad de los hilados.
  - Simbología, presentación y envases.
  - Stock e inventario.

### **4. Documentación técnica referente al proceso, resultados y calidad del producto y gestión de calidad de la empresa.**

- Informe de resultados y mejoras en la preparación de hilos y materias primas para tejeduría de punto.
  - De productos y procesos aplicados.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Control de la calidad de los hilos y materias primas.
  - Etiquetado de calidad.

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

- Materias textiles de uso en tejeduría de punto.
  - Fibras naturales y químicas (artificiales y sintéticas).
  - Tipos y clasificación. Características.
  - Mezclas. Composición. Formas de identificación.
  - Hilos y filamentos de aplicación en tejeduría de punto por trama.
  - Torsión y retorsión: tipos y número de cabos.
  - Parámetros de los hilos.
  - Aspecto: visual y al tacto.



- Muestras de referencia
- Normas de calidad específicas en la preparación de hilos y materias primas para tejeduría de punto.
  - Especificaciones para el control de calidad.
  - Pautas de control.
  - Tolerancias, características a controlar.
  - Criterios de aceptación.
- Útiles de medida y comprobación.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector del textil:
  - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
  - Uso y manejo adecuado de los 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 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa.
- 1.2 Demostrar flexibilidad para afrontar diferentes situaciones de trabajo y sus cambios.
- 1.3 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 1.4 Utilizar los recursos del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.
- 1.5 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza.

#### **2. En relación con las personas deberá:**

- 2.1 Sociabilidad y respeto en el trato con las personas.
- 2.2 Capacidad de causar buena impresión con los demás trabajadores.
- 2.3 Coordinarse y colaborar con otros trabajadores y profesionales.
- 2.4 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
- 2.5 Capacidad oral y escrita.
- 2.6 Comunicarse de forma clara y concisa, con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

#### **3. En relación con otros aspectos deberá:**

- 3.1 Demostrar confianza en sí mismo.
- 3.2 Mostrar capacidad de mantenerse eficaz en situaciones de decepción o rechazo ante posibles críticas.
- 3.3 Actuar en el trabajo de forma eficiente.
- 3.4 Interpretar y ejecutar las órdenes de trabajo.
- 3.5 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas correspondientes.
- 3.6 Identificar los puntos fuertes y débiles que necesitan de mejora, así como los problemas que puedan surgir en el desarrollo de la actividad.





## **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 UC0894\_2: Preparar hilos y materias primas para tejeduría de punto, se tienen una situación profesional de evaluación y se concretan 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 en la preparación de hilos y materias textiles, acondicionándolos para la aplicación de las especificaciones contenidas en las fichas técnicas de diseño y producción de tejido de punto, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar los hilos, materias primas y otros materiales requeridos, según la ficha técnica.
2. Preparar las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos.
3. Tratar las materias primas e hilos, requeridos en el tisaje, según la ficha técnica.
4. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas.



**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la información técnica de diseño y producción requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los hilos y materias primas necesarias y en cantidades suficientes para el desarrollo del proceso en la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los equipos, máquinas, accesorios y demás herramientas requeridos en la situación profesional de evaluación.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Selección de los hilos, materias primas y otros materiales requeridos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de todos los materiales requeridos para el tisaje.</li><li>- Comprobación del estado de acondicionamiento de las materias textiles requeridas.</li><li>- Comprobación del número de partida y características requeridas por el tisaje previsto.</li><li>- Elección de hilos y materias primas por colores y grosores según requerimientos.</li><li>- Comprobación de los parámetros de hilos, cintas o mechas.</li><li>- Comprobación de las características de parafinas u otros materiales requeridos para el bobinado.</li><li>- Uso de instrumentos y herramientas de medidas para hilos, cintas y mechas.</li><li>- Uso de muestras de referencia, en su caso.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento</i></p>



	<p><i>total, de los indicadores de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Preparación de las máquinas, útiles, herramientas y accesorios para el proceso de tejeduría.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada sobre máquinas, útiles, herramientas y accesorios.</li><li>- Selección de herramientas y equipo requerido.</li><li>- Operatividad de las máquinas: enconadora, trascanadora, bobinadora, devanadora, reunidora y dobladora, entre otras requeridas.</li><li>- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.</li><li>- Regulación de los elementos operadores de las máquinas.</li><li>- Reajuste de los parámetros de las máquinas después de la prueba.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Tratamiento de las materias primas e hilos, requeridos en el tisaje.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica proporcionada sobre tratamiento de las materias primas e hilos, requeridos en el tisaje.</li><li>- Colocación de hilos u otras materias en las máquinas.</li><li>- Alimentación con madejas, husadas u otros formatos las máquinas.</li><li>- Enhebrado del hilo o mecha en la parte de alimentación y acabado: guía-hilos, tensores, purgadores entre otros.</li><li>- Anudado de un hilo ante posible rotura que provoque el paro de la máquina.</li><li>- Accionamiento en su caso, del parafinado en la bobinadora.</li><li>- Comprobación de la velocidad de trabajo de cada máquina.</li><li>- Comprobación de los parámetros de regularidad, resistencia y alargamiento a la rotura de hilos, cintas o mechas en la máquina.</li><li>- Comprobación de las tolerancias de calidad previstas.</li><li>- Extracción de la materia acabada en cada máquina.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimentación de la documentación específica de las actividades de preparación de hilos y materias textiles desarrolladas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Registro de datos de las actividades de preparación de hilos y materias textiles realizadas.</li><li>- Registro en su caso de incidencias y no conformidades de las actividades realizadas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li></ul>

*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 preparado con minuciosidad las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la preparación de hilos y materias textiles, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios necesarios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en buen estado de uso.</i>
4	<i>Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la preparación de hilos y materias textiles, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros y comprobando los factores más significativos que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i>
3	<i>Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios en la preparación de hilos y materias textiles a partir de la información técnica proporcionada, efectuando cambios poco significativos en los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros, no comprobando los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i>
2	<i>Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la preparación de hilos y materias textiles, a partir de la información técnica proporcionada, no efectuando cambios necesarios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores, faltando el ajuste de algunos parámetros y no considerando los factores que intervienen en la prueba, no comprobando el estado de uso.</i>
1	<i>Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la preparación de hilos y materias textiles, no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores.</i>

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



## Escala B

5	<i>Se ha efectuado convenientemente el tratamiento de las materias primas e hilos, requeridos en el tisaje, a partir de la documentación técnica proporcionada, colocando las materias, alimentando y enhebrando con destreza las máquinas, en su caso accionando el parafinado necesario y comprobando los parámetros del procedimiento dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad previstas, así como su adecuada retirada, evitando su deterioro.</i>
4	<i>Se ha efectuado el tratamiento de las materias primas e hilos, requeridos en el tisaje, a partir de la documentación técnica proporcionada, colocando las materias, alimentando y enhebrando las máquinas, en su caso accionando el parafinado necesario y comprobando los parámetros del procedimiento dentro de los márgenes previstos, así como su adecuada retirada, evitando su deterioro.</i>
3	<i>Se ha efectuado el tratamiento de las materias primas e hilos, requeridos en el tisaje, a partir de la documentación técnica proporcionada, colocando las materias, alimentando y enhebrando algunas de las máquinas, en su caso no accionando el parafinado necesario y comprobando los parámetros del procedimiento dentro de los márgenes previstos, así como en su retirada, evitando deterioros significativos.</i>
2	<i>Se ha efectuado el tratamiento de las materias primas e hilos, requeridos en el tisaje, a partir de parte de la documentación técnica proporcionada, colocando sin cuidado las materias, alimentando y enhebrando algunas de las máquinas, en su caso no accionando el parafinado necesario y comprobando parcialmente los parámetros del procedimiento dentro de los márgenes previstos, así como en su retirada, no evitando deterioros significativos.</i>
1	<i>Se ha efectuado el tratamiento de las materias primas e hilos, requeridos en el tisaje, sin considerar la documentación técnica proporcionada, utilizando algunas de las máquinas sin rigor y no comprobando los parámetros del procedimiento.</i>

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



## Escala C

5	<i>Se ha cumplimentado minuciosamente la documentación específica referente a la preparación de hilos y materias textiles, registrando los datos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades e informando con precisión de la calidad de las mismas.</i>
4	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica referente a la preparación de hilos y materias textiles, registrando los datos significativos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades e informando de la calidad de las mismas.</i>
3	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica referente a la preparación de hilos y materias textiles, registrando de forma incompleta los datos de las actividades efectuadas, en su caso también, las incidencias y no conformidades e informando insuficientemente de la calidad de las mismas.</i>
2	<i>Se ha cumplimentado la documentación específica referente a la preparación de hilos y materias textiles, registrando de forma errónea los datos de las actividades efectuadas, e incompleta respecto a la calidad de las mismas.</i>
1	<i>No ha cumplimentado la documentación específica referente a la preparación de hilos y materias textiles, ni registrando los datos de las actividades efectuadas.</i>

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

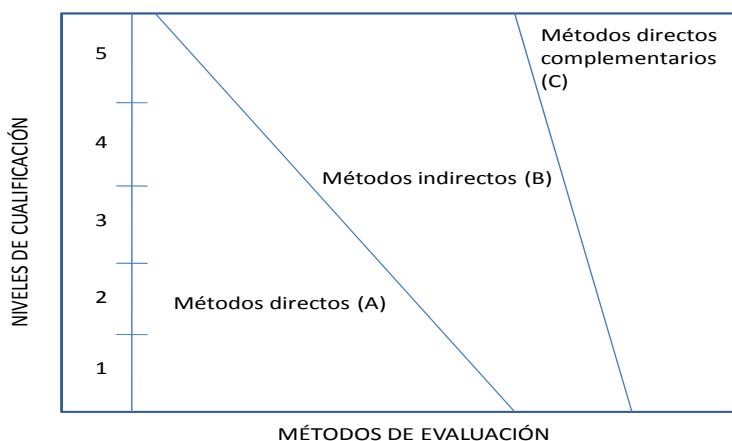
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que



faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la preparación de hilos y materias primas para tejeduría de punto, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido





que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

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

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

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

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

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



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE ESTADO DE EDUCACIÓN  
Y FORMACIÓN PROFESIONAL

DIRECCIÓN GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0895\_2: Preparar máquinas tricotosas y cotton para producir tejidos y prendas”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURÍA DE PUNTO  
POR TRAMA O RECOGIDA**

**Código: TCP281\_2**

**NIVEL: 2**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0895\_2: Preparar máquinas tricotasas y cotton para producir tejidos y prendas.

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

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

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

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

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la preparación de máquinas tricotasas y cotton para producir tejidos y prendas, y que se indican a continuación:

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

#### **1. Organizar el trabajo de producción de tejidos y prendas en máquinas tricotasas y cotton a partir de la orden de producción.**

- 1.1 Determinar el procedimiento de trabajo y su organización siguiendo las fichas técnicas de diseño y producción.



- 1.2 Seleccionar las maquinas tricotasas y cotton, accesorios y mecanismos especiales necesarios para la producción según ficha técnica.
- 1.3 Determinar las dimensiones del tejido en función del número de agujas, galga y las pasadas requeridas.
- 1.4 Seleccionar los hilos para tejer, identificándolos por materias, colores, número de cabos y grosor según ficha de producción.
- 1.5 Comprobar que los hilos seleccionados cumplen las características requeridas de elasticidad, encogimiento, regularidad y título especificados en la ficha técnica.

**2. Cargar la fileta y enhebrar los hilos en la máquina tricotasas y cotton según la orden de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.**

- 2.1 Comprobar que el número de conos con las materias necesarias se corresponden con el número de juegos requeridos, según fichas técnicas de diseño y producción.
  - 2.2 Distribuir los conos de hilo en la fileta de las máquinas tricotasas y cotton de acuerdo a las indicaciones de la ficha técnica.
  - 2.3 Enhebrar ordenadamente los diferentes elementos (tensores, recuperadores y otros) y los alimentadores en cada juego de las máquinas tricotasas y cotton, según la distribución indicada en la ficha técnica de producción.
  - 2.4 Mantener en orden y libre de materiales las zonas de trabajo asignadas, facilitando la movilidad del operario.
  - 2.5 Cumplimentar la documentación referente al enhebrado realizado.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**3. Configurar los programas de las máquinas tricotasas y cotton, siguiendo las instrucciones de las fichas técnicas de diseño y de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.**

- 3.1 Introducir los datos de los programas en la máquina tricotasas y cotton (mecánica o electrónica) para obtener el producto previsto transcribiendo los procedimientos de la ficha técnica.
  - 3.2 Ajustar los parámetros de tejeduría (tensión, alimentación, densidad y otros) en las máquinas tricotasas y cotton, según instrucciones de la ficha técnica y requerimientos del proceso.
  - 3.3 Comprobar la estructura del punto, en los sentidos de pasadas y agujas, (tipo de hilo, longitud de malla, densidad y galga entre otras) y la estabilidad del tejido, siguiendo procedimientos de la ficha técnica y utilizando una muestra tejida previamente en la máquina programada.
  - 3.4 Corregir, en caso de necesidad, en la máquina los parámetros (alimentación, densidad, dibujo y otros) de configuración, reajustándolos en función de las desviaciones observadas en la muestra de tejido comprobada.
  - 3.5 Registrar la información obtenida en la comprobación de la muestra de tejido, los posibles ajustes realizados de configuración en el programa de la máquina e incidencias acaecidas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



**4. Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de equipos y máquinas tricotasas y cotton utilizadas en los procesos de tejeduría de punto, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 4.1 Comprobar el funcionamiento de los equipos y máquinas tricotasas y cotton e instrumentos auxiliares, así como las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
  - 4.2 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los equipos y máquinas tricotasas y cotton, en las operaciones de mantenimiento.
  - 4.3 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
  - 4.4 Reparar los mecanismos dañados de la máquina, evitando perjudicar la materia textil contenida en la misma, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
  - 4.5 Hacer mantenimiento preventivo de los distintos equipos y máquinas tricotasas y cotton, especificados como de primer nivel, utilizando la documentación técnica de las mismas y especificaciones del fabricante, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
  - 4.6 Transmitir informe de necesidades de mantenimiento detectadas que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.
  - 4.7 Registrar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**5. Tejer utilizando las máquinas tricotasas y cotton, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales que intervienen en el proceso, según fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 5.1 Alimentar con los hilados requeridos la máquina, de forma ordenada, en el momento previsto, según flujo y sincronismo de las mismas.
- 5.2 Ejecutar las operaciones de tejeduría de punto, utilizando máquinas tricotasas y cotton, siguiendo el procedimiento de la ficha de producción.
- 5.3 Comprobar que los parámetros de las máquinas de tejeduría se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas.
- 5.4 Comprobar las dimensiones del tejido de componentes conformadas de una prenda, en reposo, cotejándolas con las medidas establecidas en el patrón de referencia, en las fichas técnicas de diseño y producción.
- 5.5 Comprobar que las dimensiones de las prendas integrales o conformadas sin costura producidas totalmente en máquina, se corresponden con las medidas de la talla prevista, con el tejido en reposo y las fichas técnicas de diseño y producción.
- 5.6 Extraer el tejido de la máquina sin deteriorarlo, parando ésta, comprobando que el mismo, se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados en



el plan de producción, restableciendo las condiciones de trabajo de la misma una vez hecha la comprobación.

- 5.7 Corregir los posibles defectos del tejido, actuando sobre los parámetros de la máquina, dentro de su nivel de competencia.
  - 5.8 Transmitir informe de posibles defectos importante detectados en los tejidos que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable, siguiendo los procedimientos de la empresa.
  - 5.9 Mantener en orden y libre de materiales las zonas de trabajo asignadas, facilitando la movilidad del operario, en las operaciones de tisaje.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**6. Ejecutar las operaciones de acabado en los tejidos y prendas obtenidos, confiriéndoles las características y aspecto de presentación final requeridos, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 6.1 Preparar las operaciones de acabado (confección, vaporizado y planchado), de los tejidos de punto, teniendo en cuenta el producto final y ficha técnica de producción.
  - 6.2 Preparar los tejidos para el acabado, teniendo en cuenta los requerimientos de los mismos, medios y materiales previstos en la ficha técnica de producción.
  - 6.3 Agrupar los largos de prendas y componentes para su montaje, según las especificaciones de la orden de producción.
  - 6.4 Acabar las prendas integrales rematando los hilos y aplicando el tratamiento de vaporizado y planchado previstos en la ficha técnica de producción.
  - 6.5 Efectuar ordenadamente las secuencias de operaciones previstas (confección, vaporizado y planchado) utilizando las máquinas, herramientas y útiles necesarios, controlando que los parámetros de las mismas están dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.
  - 6.6 Controlar que cumplen los márgenes de tolerancia admitidos de calidad, identificándolo y etiquetando según especificaciones.
  - 6.7 Efectuar las operaciones de colgado o doblado y embolsado del producto para la presentación final, según ficha técnica.
  - 6.8 Efectuar las operaciones de embalaje o almacenaje de los productos, en función de su composición, características y especificaciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**7. Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de tejeduría de punto en máquinas tricotasas y cotton, resultados y calidad del producto.**

- 7.1 Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción de tejeduría de punto.
- 7.2 Anotar las incidencias y no conformidades de los procesos y productos de tejido de punto.
- 7.3 Registrar la información generada en el proceso de tejeduría de punto con el formato requerido, siguiendo los procedimientos de la empresa.



## **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 UC0895\_2: Preparar máquinas tricotosas y cotton para producir tejidos y prendas. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Organización del trabajo de producción de tejidos y prendas en máquinas tricotosas y cotton a partir de la información obtenida de la orden de producción.**

- Documentación técnica aplicable a la producción de tejidos y prendas en máquinas tricotosas y cotton.
  - Fichas técnicas: diseño y producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Diagramas de recorrido.
  - Métodos de trabajo.
- Equipos y máquinas tricotosas y cotton.
  - Programación específica de ligamentos.
  - Selección y movimientos de agujas.
  - Reglaje de galgas y estirajes.
- Selección de hilos según diseño de producto.
  - Hilos principales.
  - Hilos auxiliares.
- Adecuación de los hilos al tisaje.
  - Doblado o partida de bobinas.
  - Parafinado.

### **2. Operaciones de carga de la fileta y enhebrado de los hilos en la máquina tricotosa y cotton según la orden de producción.**

- Documentación técnica aplicable a la carga de la fileta y enhebrado de las máquinas tricotosas y cotton.
  - Fichas técnicas: diseño y producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Métodos de trabajo.
- Filetas terrestres y aéreas para máquinas tricotosas y cotton.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Relación de conos de hilo con número de juegos de la máquina.
- Enhebrado de máquinas tricotosas y cotton.
  - Tipos, características.
  - Enhebrado de los diferentes tipos de máquinas.
- Procedimientos de enhebrado.
  - Elementos del enhebrado (tensores, recuperadores y otros) y alimentadores en cada juego de la máquina.
  - Aparatos de medida y control del enhebrado.
  - Tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Control del enhebrado.
  - Velocidad del hilo.





- Alimentación de la máquina.

### **3. Configuración de los programas de las máquinas tricotasas y cotton, siguiendo las instrucciones de las fichas técnicas de diseño y de producción.**

- Documentación técnica aplicable a la configuración de los programas de las máquinas tricotasas y cotton.
  - Fichas técnicas de diseño y producción.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Métodos de trabajo.
  - Fichas de seguimiento y control.
- Programas de las máquinas tricotasas y cotton.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Técnicas de carga de programas en las máquinas de funcionamiento mecánico o electrónico.
  - Procedimientos de ajustes por requerimientos del proceso.
- Configuración de las máquinas tricotasas y cotton.
  - Parámetros de tejeduría: tensión, alimentación y densidad entre otros.
  - Ajuste de posibles desviaciones por observación de muestras de tejido.
- Aparatos de medida y control en máquinas tricotasas y cotton.
  - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.

### **4. Operaciones de mantenimiento en primer nivel de los equipos y máquinas tricotasas y cotton utilizadas en procesos de tejeduría de punto.**

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



### **5. Tisaje en máquinas tricotosas y cotton controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales que intervienen en el proceso, según fichas técnicas de diseño y producción.**

- Documentación técnica aplicable a la tejeduría de punto en las máquinas tricotosas y cotton.
  - Fichas técnicas de diseño y producción.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Métodos de trabajo.
  - Fichas de seguimiento y control.
- Tejidos de punto en máquinas tricotosas y cotton.
  - Formación de malla y simbología. Tipos de mallas.
  - Ligamentos. Representación gráfica.
  - Ligamentos de una o dos fronturas.
  - Selecciones y movimientos de agujas.
  - Parámetros de alimentación en el tisaje: consumo, tensión, coeficiente de fricción, entre otros.
  - Parámetros de producto/proceso: densidad, gramaje, elasticidad, estabilidad dimensional, entre otros.
- Estructuras de tejidos y prendas de punto.
  - Aplicaciones: tejido continuo, conformado y prenda entera.
  - Elaboración de la primera muestra.
  - Dimensiones del tejido en reposo. Relación con el patrón de referencia.
  - Elaboración de componentes de prendas.
  - Conformados: prendas integrales.
  - Parámetros de los tejidos: elasticidad, encogimiento, regularidad, entre otros.
  - Defectos y roturas del tejido. Formas de detección y causas.
  - Extracción de componentes de prenda o prendas de máquina tricotosas y cotton.

### **6. Acabado de los tejidos y prendas, confiriéndoles las características y aspecto de presentación final requeridos.**

- Documentación técnica aplicable al acabado de tejidos y prendas de punto.
  - Fichas técnicas de montaje y acabado.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Métodos de trabajo.
  - Fichas de seguimiento y control.
- Agrupación de largos y de componentes de prendas para su montaje.
  - Igualación según diseño. En línea o de partidas.
  - Aspecto de los tejidos: óptico y tacto.
- Operaciones de acabado de tejidos y prendas de punto.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Confección, vaporizado y planchado.
  - Unión por cosido de componentes de prendas.
  - Acabado de prendas integrales: rematando de los hilos.
  - Tratamiento de vaporizado y planchado de componentes de prendas.
- Instalaciones, máquinas y equipos utilizados en acabado de tejidos y prendas de punto.
  - Máquinas de ensamblado o montaje de prendas o artículos.
  - Planchas manual y automática (plana y de horma).
  - Máquina de vaporizado: manual y automática.
  - Túneles de acabado.
  - Control de parámetros de las máquinas: temperatura, vapor, presión y tiempo entre otros.



- Instalaciones auxiliares.
- Herramientas y útiles necesarios.
- Presentación final del producto de punto.
  - Operaciones de colgado o doblado.
  - Etiquetado y embolsado del producto.
  - Embalaje o almacenaje de los productos.

### **7. Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso de tejeduría de punto en máquinas tricotasas y cotton, resultados y calidad del producto.**

- Informe del proceso y resultados de los productos de tejeduría de punto.
  - Procedimientos aplicados.
  - Calidad de los tejidos de puntos obtenidos.
  - Observación de posibles defectos.
  - Informes técnicos específicos.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Propuestas de posibles mejoras.

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

- Documentación técnica general aplicable a los procesos de tejeduría en máquinas tricotasas y cotton.
  - Fichas técnicas de diseño y de producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Fichas de seguimiento y control.
  - Métodos de trabajo.
  - Esquema de los procesos de tejeduría de punto.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
  - Normativas vigentes de presentación de artículos acabados.
- Equipos y máquinas tricotasas y cotton.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Tipos de alimentación.
  - Tricotasas: mecánicas y electrónicas.
  - Cotton: automáticas y semielectrónicas.
  - Instalaciones auxiliares.
- Estructuras de tejidos de punto en máquinas tricotasas y cotton.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Parámetros de tejeduría: elasticidad, encogimiento y regularidad entre otros.
  - Estabilidad del tejido en reposo.
- Estructura del punto, en los sentidos de pasadas y agujas.
  - Características: longitud de malla, densidad y galga entre otras.
  - Hilos: tipos, características y aplicaciones.
  - Título del hilo: número de cabos y grosor.
- Aparatos de medida y control en máquinas tricotasas y cotton.
  - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.
- Transporte en procesos de tejeduría de punto.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de calidad específicas de procesos y productos de tejeduría de punto.
  - Normas de tolerancias.
  - Especificaciones para el control de calidad.
  - Pautas de control.



- Tolerancias, características a controlar.
- Criterios de aceptación.
- Útiles de medida y comprobación.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector textil.
  - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
  - Uso y manejo adecuado de los EPIs.
  - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
  - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

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

#### **1. En relación con los superiores o responsables deberá:**

- 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
- 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad. .
- 1.3 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.

#### **2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:**

- 2.1 Tratar a éstos con respeto.
- 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
- 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
- 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
- 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
- 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.

#### **3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:**

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.



## **1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.**

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0895\_2: Preparar máquinas tricotasas y cotton para producir tejidos y prendas, se tienen una situación profesional de evaluación y se concreta/n 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 preparación de una máquina tricotosa o cotton, y tejer un largo de prenda y vaporizado de la misma, según las especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar los hilados requeridos, según ficha técnica.
2. Preparar las máquinas, según requerimientos de la ficha técnica.
3. Tejer un largo de prenda, según indicaciones de la ficha técnica.
4. Comprobar las dimensiones del tejido, según indicaciones de la ficha técnica.
5. Vaporizar la pieza tejida, según requerimiento de la ficha técnica.



**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la información técnica de diseño y producción requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de maquinaria y herramienta requerida por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de las materias textiles y auxiliares en cantidades suficientes requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Selección de los hilados requeridos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica sobre los materiales requeridos para el tisaje en máquina tricotosa o cotton.</li><li>- Comprobación del estado de acondicionamiento de los hilados requeridos.</li><li>- Comprobación del número de partida y características de composición requeridas por el tisaje previsto.</li><li>- Elección de hilos y materias primas por colores, grosor, cabos y otros, según requerimientos.</li><li>- Comprobación del parafinado de los hilos, según requerimientos.</li><li>- Número de bobinas de hilos requeridos.</li><li>- Uso de muestras de referencia, en su caso.</li></ul> <p><i>- El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Preparación de las máquinas de tejeduría y vaporizado.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de las máquinas tricotosa o cotton y vaporizado requeridas.</li><li>- Selección de herramientas y equipo requerido.</li><li>- Operatividad de las máquinas de tejer y vaporizar.</li><li>- Carga en máquina en su caso, el programa requerido.</li><li>- Regulación de los elementos operadores de las máquinas.</li><li>- Cargado de la fileta y enhebrado de la máquina.</li><li>- Correspondencia de hilos con los juegos de formación.</li><li>- Comprobar enhebrado de las agujas.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de elementos de formación de la malla.</li><li>- Ajustes de los cerrojos.</li><li>- Ajuste de estirado.</li><li>- Parámetros de funcionamiento de la máquina: galgas, pasadas, transferencias y otros.</li><li>- Parámetros de seguridad de la máquina: roturas de agujas, deterioro de platinas entre otros.</li><li>- Comprobación de elementos y disparos de seguridad.</li><li>- Ajuste de parámetros de vaporizado: temperatura, vapor y tiempo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Tejido de un largo de prenda.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica de tejido en la máquina requerida.</li><li>- Comprobación de parámetros de tisaje: regularidad de las mallas, barrados, desmallado, entre otros.</li><li>- Comprobación de la velocidad de trabajo de la máquina.</li><li>- Comprobación del estirado del tejido.</li><li>- Corrección, en su caso de defectos o roturas del tejido, reestableciendo el proceso.</li><li>- Corrección o reajuste, en caso de posibles desviaciones en el tejido.</li><li>- Comprobación de las tolerancias de calidad previstas.</li><li>- Extracción del tejido de la máquina evitando su deterioro.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<i>Comprobación de las dimensiones del tejido obtenido.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica referente a dimensiones del tejido.</li><li>- Reposo de la pieza extraída.</li><li>- Comprobación en el tejido el nivel de elasticidad, encogimiento y regularidad.</li><li>- Comprobación de dimensiones: medidas de ancho y largo, densidad de las mallas, según diseño.</li><li>- Señalización de las anomalías y defectos detectados en el tejido.</li><li>- Corrección de defectos a su nivel de competencia.</li><li>- Tolerancias de calidad admitida.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Vaporizado de la pieza tejida.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica referente al vaporizado del tejido.</li><li>- Manejo de máquinas y herramientas requeridas en el vaporizado.</li><li>- Comprobación de parámetros de las máquinas:</li></ul>



	<p>temperatura, vapor, presión y tiempo entre otros.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Disposición de la pieza en la mesa.</li><li>- Comportamiento del tejido al tratamiento de vaporizado.</li><li>- Comprobación de características, según diseño.</li><li>- Tolerancias de calidad admitidas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>





## Escala A

5	<p><i>Se han preparado con minuciosidad la máquina tricotosa o cotton y la de vaporizado, herramientas, útiles, y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios necesarios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores. Cargando la fileta y enhebrando con habilidad la máquina, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en buen estado de uso.</i></p>
4	<p><i>Se han preparado la máquina tricotosa o cotton y la de vaporizado, herramientas, útiles y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores. Cargando la fileta y enhebrando la máquina, ajustando los parámetros y comprobando los factores más significativos que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
3	<p><i>Se han preparado la máquina tricotosa o cotton y la de vaporizado, herramientas, útiles y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando cambios poco significativos en los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores. Cargando la fileta y enhebrando sin rigor la máquina, ajustando los parámetros, no comprobando los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
2	<p><i>Se han preparado la máquina tricotosa o cotton y la de vaporizado, herramientas, útiles y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, a partir de la información técnica proporcionada, no efectuando cambios necesarios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores. Cargando la fileta y enhebrando con dificultad la máquina, faltando el ajuste de algunos parámetros y no considerando los factores que intervienen en la prueba, no comprobando el estado de uso.</i></p>
1	<p><i>Se han preparado la máquina tricotosa o cotton y la de vaporizado, herramientas, útiles y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores. Cargando la fileta de forma incorrecta y enhebrando irregular no ajustando parámetros.</i></p>

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



## Escala B

5	<i>El tejido de un largo de prenda, se ha efectuado convenientemente, utilizando la máquina tricotosa o cotton y las herramientas requeridas, comprobando hábilmente los parámetros de tisaje, velocidad de trabajo y las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica, así como la adecuada retirada del mismo, evitando su deterioro.</i>
4	<i>El tejido de un largo de prenda se ha efectuado, utilizando la máquina tricotosa o cotton y las herramientas requeridas, comprobando los parámetros de tisaje, velocidad de trabajo y las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica, así como la adecuada retirada evitando el deterioro del mismo.</i>
3	<i>El tejido de un largo de prenda se ha efectuado, utilizando la máquina tricotosa o cotton y las herramientas requeridas, comprobando alguno de los parámetros de tisaje, velocidad de trabajo dentro de los márgenes previstos y las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica, así como la retirada evitando el deterioro del mismo.</i>
2	<i>El tejido de un largo de prenda se ha efectuado, utilizando la máquina tricotosa o cotton y las herramientas requeridas, comprobando sin rigor los parámetros de tisaje, velocidad de trabajo dentro de los márgenes previstos y cumpliendo parcialmente las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica, así como la retirada, no evitando el deterioro del mismo.</i>
1	<i>El tejido de un largo de prenda se ha efectuado, utilizando sin cuidado la máquina tricotosa o cotton y las herramientas requeridas no comprobando los parámetros de tisaje, incumpliendo las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica.</i>

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



## Escala C

5	<i>Se han comprobado con precisión las dimensiones requeridas del tejido, después de su reposo, a partir de la información técnica, demostrando con destreza que las medidas, densidad y calidad de la malla del mismo es la prevista, no detectando anomalías o defectos superando las tolerancias admitidas.</i>
4	<i>Se han comprobado las dimensiones requeridas del tejido, después de su reposo, a partir de la información técnica, demostrando que las medidas, densidad y calidad de la malla del mismo es la prevista, detectando algunas anomalías o defectos dentro de las tolerancias admitidas.</i>
3	<i>Se han comprobado las dimensiones requeridas del tejido, después de su reposo, a partir de la información técnica, demostrando que algunas de las medidas, densidad y calidad de la malla del mismo, no verifican lo previsto, señalando anomalías o defectos detectados, y no cumpliendo las tolerancias admitidas.</i>
2	<i>Se han comprobado que las dimensiones no cumplen con las dimensiones requeridas del tejido, después de su reposo, a partir de la información técnica, demostrando que no tienen las medidas, densidad y calidad de la malla del mismo, señalando anomalías o defectos importantes, y no cumpliendo las tolerancias admitidas.</i>
1	<i>No se ha comprobado las dimensiones requeridas del tejido, después de su reposo, sin considerar la información técnica, ni las dimensiones, densidad y calidad de la malla, y no cumpliendo las tolerancias admitidas.</i>

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



## Escala D

5	<i>Se ha efectuado convenientemente el vaporizado del tejido, a partir de la información técnica, utilizando la máquina requerida, comprobando los parámetros de la misma, disponiendo con destreza la pieza sobre la mesa, observando su comportamiento en el procedimiento dentro de los márgenes previstos y las tolerancias de calidad admitidas.</i>
4	<i>Se ha efectuado el vaporizado del tejido, a partir de la información técnica, utilizando la máquina requerida comprobando los parámetros de la misma, disponiendo la pieza sobre la mesa, observando su comportamiento en el procedimiento, dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad admitidas.</i>
3	<i>Se ha efectuado el vaporizado del tejido, a partir de la información técnica, utilizando la máquina requeridas comprobando con dificultad los parámetros de la misma, disponiendo la pieza sobre la mesa, observando su comportamiento significativo en el procedimiento, dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad admitidas.</i>
2	<i>Se ha efectuado el vaporizado del tejido, a partir de la información técnica, utilizando de forma inadecuada la máquina requeridas, comprobando con dificultad los parámetros de la misma, disponiendo la pieza incorrectamente sobre la mesa, observando su comportamiento si rigor en el procedimiento, dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad admitidas.</i>
1	<i>No se ha efectuado el vaporizado del tejido, sin considerar la información técnica, utilizando de forma inadecuada la máquina requeridas, disponiendo la pieza incorrectamente sobre la mesa, no cumpliendo el procedimiento, ni estando dentro de los márgenes ni de las tolerancias de calidad admitidas.</i>

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

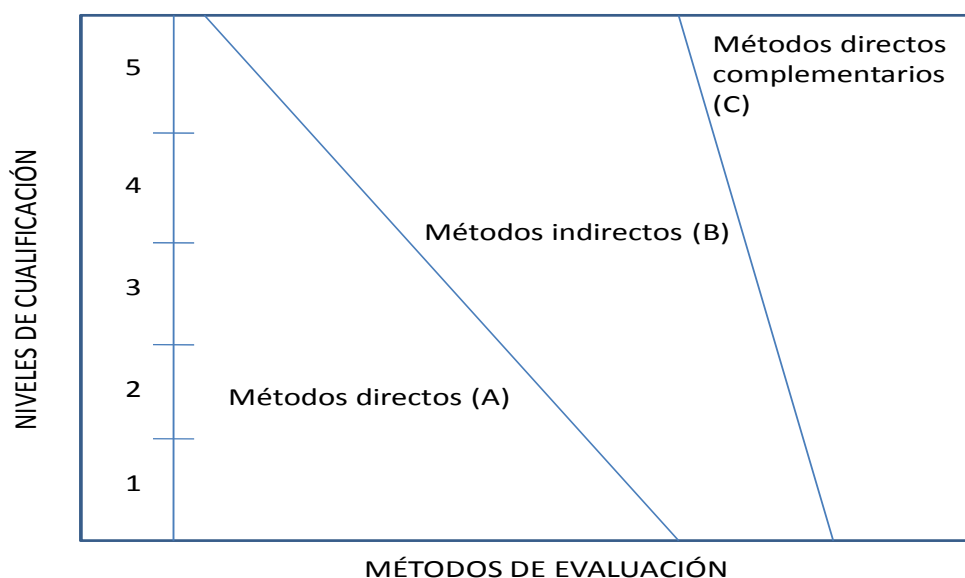
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

## 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)



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

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

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

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la preparación de máquinas tricotasas y cotton para producir tejidos y prendas, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.



- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

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



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN

SECRETARÍA DE ESTADO DE EDUCACIÓN  
Y FORMACIÓN PROFESIONAL

DIRECCIÓN GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES





## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0896\_2: Preparar máquinas circulares de gran y pequeño diámetro para producir tejidos y prendas”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURÍA DE PUNTO  
POR TRAMA O RECOGIDA**

**Código: TCP281\_2**

**NIVEL: 2**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0896\_2: Preparar máquinas circulares de gran y pequeño diámetro para producir tejidos y prendas.

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

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

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

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

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la preparación de máquinas circulares de gran y pequeño diámetro para producir tejidos y prendas, y que se indican a continuación:

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

#### 1. **Organizar el trabajo de producción de tejidos y prendas en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro, a partir de la orden de producción.**

- 1.1 Determinar el procedimiento de trabajo y su organización siguiendo las fichas técnicas de diseño y producción.



- 1.2 Seleccionar las máquinas circulares de gran o pequeño diámetro, accesorios y mecanismos especiales necesarios para la producción según ficha técnica.
- 1.3 Determinar las dimensiones del tejido en función del número de agujas y las pasadas requeridas.
- 1.4 Seleccionar los hilos para tejer, identificándolos por materias, colores, número de cabos y grosor según ficha de producción.
- 1.5 Comprobar que los hilos seleccionados cumplen las características requeridas de elasticidad, encogimiento, regularidad y título especificados en la ficha técnica.

**2. Cargar la fileta y enhebrar los hilos en las máquinas circulares de gran o pequeño diámetro, según la orden de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.**

- 2.1 Comprobar que el número de conos con las materias necesarias se corresponden con el número de juegos requeridos, según fichas técnicas de diseño y producción.
  - 2.2 Distribuir los conos de hilo en la fileta de las máquinas circulares de acuerdo a las indicaciones de la ficha técnica.
  - 2.3 Enhebrar ordenadamente los diferentes elementos (tensores, recuperadores y otros) y los alimentadores en cada juego de las máquinas circulares, según la distribución indicada en la ficha técnica de producción.
  - 2.4 Mantener en orden y libre de materiales las zonas de trabajo asignadas, facilitando la movilidad del operario.
  - 2.5 Cumplimentar la documentación referida al enhebrado realizado.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**3. Configurar los programas de las máquinas circulares, siguiendo las instrucciones de las fichas técnicas de diseño y de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.**

- 3.1 Introducir los datos de los programas en la máquina circular (mecánica o electrónica) para obtener el producto previsto en los procedimientos especificados en la ficha técnica.
  - 3.2 Ajustar los parámetros de tejeduría (tensión, alimentación, densidad y otros) en las máquinas circulares, según instrucciones de la ficha técnica y requerimientos del proceso.
  - 3.3 Comprobar la estructura del punto, en los sentidos de pasadas y agujas, (tipo de hilo, longitud de malla, densidad y galga, entre otras) y la estabilidad del tejido, siguiendo procedimientos de la ficha técnica y utilizando una muestra tejida previamente en la máquina programada.
  - 3.4 Corregir, en caso de necesidad, en la máquina los parámetros de alimentación, densidad, dibujo y otros de la configuración, reajustándolos en función de las desviaciones observadas en la muestra de tejido comprobada.
  - 3.5 Registrar la información obtenida en la comprobación de la muestra de tejido, los posibles ajustes realizados de configuración en el programa de la máquina circular e incidencias acaecidas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



**4. Efectuar las operaciones de mantenimiento en primer nivel de equipos y máquinas circulares utilizadas en los procesos de tejeduría de punto, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 4.1 Comprobar el funcionamiento de los equipos y máquinas circulares e instrumentos auxiliares y las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
  - 4.2 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los equipos y máquinas circulares, en las operaciones de mantenimiento.
  - 4.3 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
  - 4.4 Reparar los mecanismos dañados especificados como de primer nivel de la máquina, evitando perjudicar la materia textil contenida en la misma, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
  - 4.5 Hacer mantenimiento preventivo de los distintos equipos y máquinas circulares especificados como de primer nivel, utilizando la documentación técnica de las mismas y especificaciones del fabricante, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.
  - 4.6 Transmitir informe de las anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.
  - 4.7 Registrar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**5. Tejer utilizando las máquinas circulares de gran y pequeño diámetro, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales que intervienen el proceso, según fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 5.1 Alimentar con los hilados requeridos la máquina, de forma ordenada, en el momento previsto, según flujo y sincronismo de las mismas.
- 5.2 Ejecutar las operaciones de tejeduría de punto, utilizando máquinas circulares de gran o pequeño diámetro, siguiendo el procedimiento de la ficha de producción.
- 5.3 Comprobar que los parámetros de las máquinas circulares de tejeduría se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas.
- 5.4 Comprobar las dimensiones del tejido elaborado de una prenda conformada, en reposo, cotejándolas con las medidas establecidas en el patrón de referencia, en las fichas técnicas de diseño y producción.
- 5.5 Comprobar que las medidas de las prendas sin costura producidas totalmente en máquina, corresponden con las medidas de la talla prevista, con el tejido en reposo y las fichas técnicas de diseño y producción.
- 5.6 Extraer el tejido de la máquina sin deteriorarlo, parándola y comprobando que el mismo se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados en el plan de producción, restableciendo las condiciones de trabajo de la misma una vez hecha la comprobación.
- 5.7 Corregir los posibles defectos del tejido, actuando sobre los parámetros de la máquina, dentro de su nivel de competencia.



- 5.8 Transmitir informe de posibles defectos importantes detectados en los tejidos que sobrepasan su nivel de competencia al personal responsable, siguiendo los procedimientos de la empresa.
  - 5.9 Mantener en orden y libre de materiales las zonas de trabajo asignadas, facilitando la movilidad del operario, en las operaciones de tisaje.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**6. Ejecutar las operaciones de acabado en los tejidos y prendas obtenidos en máquinas circulares, confiriéndoles las características y aspecto de presentación final requeridos, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 7.1 Preparar las operaciones de acabado (confección, vaporizado y planchado), de los tejidos de punto, teniendo en cuenta el producto final y ficha técnica de producción.
  - 7.2 Preparar los tejidos para el acabado, teniendo en cuenta los requerimientos de los mismos, medios y materiales previstos en la ficha técnica de producción.
  - 7.3 Agrupar los largos de prendas y componentes para su montaje, según las especificaciones de la orden de producción.
  - 7.4 Acabar las prendas integrales rematando los hilos y aplicando el tratamiento de vaporizado y planchado previstos en la ficha técnica de producción.
  - 7.5 Efectuar ordenadamente las secuencias de operaciones previstas (confección, vaporizado y planchado) utilizando las máquinas, herramientas y útiles necesarios, controlando que los parámetros de las mismas están dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.
  - 7.6 Controlar que los tejidos y prendas cumplan los márgenes de tolerancia admitidos de calidad, identificándolo y etiquetando según especificaciones.
  - 7.7 Efectuar las operaciones de colgado o doblado y embolsado de los productos para la presentación final, según ficha técnica.
  - 7.8 Efectuar el embalaje o almacenaje de los tejidos y prendas acabadas, en función de su composición, características y especificaciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**7. Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de tejeduría de punto en máquinas circulares, resultados y calidad del producto.**

- 7.1 Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.
- 7.2 Anotar las incidencias y no conformidades de los procesos y productos obtenidos.
- 7.3 Registrar la información en el formato requerido, siguiendo los procedimientos de la empresa.



## **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 UC0896\_2: Preparar máquinas circulares de gran y pequeño diámetro para producir tejidos y prendas. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Organización del trabajo de producción de tejidos y prendas en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro a partir de la información obtenida de la orden de producción.**

- Documentación técnica aplicable a la producción de tejidos y prendas en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Fichas técnicas: diseño y producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Diagramas de recorrido.
  - Métodos de trabajo.
- Equipos y máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Programación específica de ligamentos.
  - Selección y movimientos de agujas.
  - Reglaje de galgas y estirajes.
- Selección de hilos según diseño de producto.
  - Hilos principales.
  - Hilos auxiliares.
- Adecuación de los hilos al tisaje en máquinas circulares.
  - Doblado o partida de bobinas.
  - Parafinado.

### **2. Operaciones de carga de la fileta y enhebrado de los hilos en la máquina circular de gran o pequeño diámetro según la orden de producción.**

- Documentación técnica aplicable a la carga de la fileta y enhebrado de las máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Fichas técnicas: diseño y producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Métodos de trabajo.
- Filetas terrestres y aéreas para máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Relación de conos de hilo con número de juegos de la máquina.
- Enhebrado de máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Tipos y características.
  - Enhebrado de los diferentes tipos de máquinas.
- Procedimientos de enhebrado.
  - Elementos del enhebrado (tensores, recuperadores y otros) y alimentadores en cada juego de la máquina.
  - Agujas, jacks, links y otros.
- Aparatos de medida y control del enhebrado.
  - Tipos, prestaciones y aplicaciones.
- Control del enhebrado.



- Velocidad del hilo.
- Alimentación de la máquina.

### **3. Configuración de los programas de las máquinas circulares, siguiendo las instrucciones de las fichas técnicas de diseño y de producción.**

- Documentación técnica aplicable a la configuración de los programas de las máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Fichas técnicas de diseño y producción.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Métodos de trabajo.
  - Fichas de seguimiento y control.
- Programas de las máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Programación genérica de ligamentos, selecciones y movimientos de agujas.
  - Formulación en código máquina el programa elaborado.
  - Técnicas de carga de programas en las máquinas de funcionamiento mecánico o electrónico.
  - Procedimientos de ajustes por requerimientos del proceso.
- Configuración de las máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Parámetros de tejeduría: tensión, alimentación, densidad y dibujo, entre otros.
  - Ajuste de posibles desviaciones por observación de muestras de tejido.
- Aparatos de medida y control en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Tipos, características. prestaciones y aplicaciones.

### **4. Operaciones de mantenimiento en primer nivel de los equipos y máquinas circulares utilizadas en procesos de tejeduría de punto.**

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



**5. Tisaje en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales que intervienen el proceso, según fichas técnicas de diseño y producción.**

- Documentación técnica aplicable a la tejeduría de punto en las máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Fichas técnicas de diseño y producción.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Métodos de trabajo.
  - Fichas de seguimiento y control.
- Tejidos de punto en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Formación de malla y simbología. Tipos de mallas.
  - Ligamentos. Representación gráfica.
  - Ligamentos de una o doble cara.
  - Ligamentos de una o dos fonturas circulares.
  - Selecciones y movimientos de agujas.
  - Tipos de agujas, jacks, links y otros.
  - Parámetros de alimentación en el tisaje: consumo, tensión, coeficiente de fricción, entre otros.
  - Parámetros de producto/proceso: densidad, gramaje, elasticidad, estabilidad dimensional, entre otros.
- Estructuras de tejidos y prendas tubulares de punto.
  - Aplicaciones: tejido continuo, pieza tubular, conformado y prenda entera.
  - Prendas tubulares: medias, pantalones, camisetas, entre otras.
  - Elaboración de la primera muestra.
  - Dimensiones del tejido en reposo. Relación con el patrón de referencia.
  - Elaboración de componentes de prendas.
  - Conformados: prendas integrales.
  - Parámetros de los tejidos: elasticidad, encogimiento, regularidad, entre otros.
  - Defectos y roturas del tejido. Formas de detección y causas.
  - Extracción de componentes de prenda o prendas de máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.

**6. Acabado de los tejidos y prendas obtenidos en máquinas circulares, confiriéndoles las características y aspecto de presentación final requeridos.**

- Documentación técnica aplicable al acabado de tejidos y prendas de punto.
  - Fichas técnicas de montaje y acabado.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Métodos de trabajo.
  - Fichas de seguimiento y control.
- Agrupación de largos y de componentes de prendas para su montaje.
  - Igualación según diseño. En línea o de partidas.
  - Agrupación de los componentes cortados para el montaje de prenda.
  - Aspecto de los tejidos: óptico y tacto.
- Operaciones de acabado de tejidos y prendas de punto.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Confeción, vaporizado y planchado.
  - Unión por cosido de componentes de prendas.
  - Acabado de prendas integrales: rematando de los hilos.
  - Tratamiento de vaporizado y planchado de componentes de prendas.





- Instalaciones, máquinas y equipos utilizados en acabado de tejidos y prendas de punto.
  - Máquinas de ensamblado o montado de prendas o artículos.
  - Planchas manual y automática (plana y de horma).
  - Máquina de vaporizado: manual y automática.
  - Túneles de acabado.
  - Control de parámetros de las máquinas: temperatura, vapor, presión y tiempo entre otros.
  - Instalaciones auxiliares.
  - Herramientas y útiles necesarios.
- Presentación final del producto de punto.
  - Operaciones de colgado o doblado.
  - Etiquetado y embolsado del producto.
  - Embalaje o almacenaje de los productos.

**7. *Cumplimentación de la documentación técnica referente al proceso de tejeduría de punto en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro, resultados y calidad del producto.***

- Informe del proceso y resultados de los productos de tejeduría de punto.
  - Procedimientos aplicados.
  - Calidad de los tejidos de puntos obtenidos.
  - Observación de posibles defectos.
  - Informes técnicos específicos.
  - Parte de incidencias y no conformidades.
  - Propuestas de posibles mejoras.

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

- Documentación técnica general aplicable a los procesos de tejeduría en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Fichas técnicas de diseño y de producción.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Fichas de seguimiento y control.
  - Métodos de trabajo.
  - Esquema de los procesos de tejeduría de punto.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
  - Normativas vigentes de presentación de artículos acabados.
- Equipos y máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Diámetro de máquina, número de agujas, mecanismos, transferencias, pasadas y otros.
  - Tipos de alimentación.
  - Circulares de gran diámetro: de plato, cilindro, y de doble cilindro.
  - Circulares de pequeño diámetro: mecánicas y electrónicas.
  - Instalaciones auxiliares.
- Estructuras de tejidos de punto en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Tipos, características y aplicaciones.
  - Prendas integrales o conformadas sin costuras: calcetines, pantys, camisetas, entre otras.
  - Parámetros de tejeduría: elasticidad, encogimiento y regularidad entre otros.
  - Estabilidad del tejido en reposo.



- Estructura del punto, en los sentidos de pasadas y agujas.
  - Características: longitud de malla, densidad y galga entre otras.
  - Hilos: tipos, características y aplicaciones.
  - Título del hilo: número de cabos y grosor.
- Aparatos de medida y control en máquinas circulares de gran y pequeño diámetro.
  - Tipos, características. prestaciones y aplicaciones.
- Transporte en procesos de tejeduría de punto.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de calidad específicas de procesos y productos de tejeduría de punto.
  - Normas de tolerancias.
  - Especificaciones para el control de calidad.
  - Pautas de control.
  - Tolerancias, características a controlar.
  - Criterios de aceptación.
  - Útiles de medida y comprobación.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables en el sector textil.
  - Cumplimiento de la normativa vigente a su nivel.
  - Mantenimiento de los equipos de protecciones individuales y colectivas.
  - Uso y manejo adecuado de los EPIs.
  - Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
  - Posibles riesgos en el puesto de trabajo.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

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

1. En relación con los superiores o responsables deberá:
  - 1.1 Tratar a éstos con cortesía y respeto.
  - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
  - 1.3 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
  - 2.1 Tratar a éstos con respeto.
  - 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
  - 2.3 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
  - 2.4 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
  - 2.5 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
  - 2.6 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.



3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:
  - 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
  - 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
  - 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
  - 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
  - 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
  - 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
  - 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.

## **1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.**

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la UC0896\_2: Preparar máquinas circulares de gran y pequeño diámetro para producir tejidos y prendas, se tienen una situación profesional de evaluación y se concreta/n en los siguientes términos:

### **1.2.1. Situación profesional de evaluación.**

#### **a) Descripción de la situación profesional de evaluación.**

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para preparar una máquina circular de gran diámetro y tejer un largo de prenda y vaporizado de la misma, a partir de las fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar los hilados requeridos, según ficha técnica.
2. Preparar las máquinas, según requerimientos de la ficha técnica.



3. Tejer un largo de prenda, según indicaciones de la ficha técnica.
4. Comprobar las dimensiones del tejido según indicaciones de la ficha técnica.
5. Vaporizar la pieza tejida, según requerimiento de la ficha técnica.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la información técnica de diseño y producción requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de maquinaria y herramienta requerida por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá del utillaje para la realización del producto final.
- Se dispondrá de las materias textiles y auxiliares en cantidades suficientes para el desarrollo del proceso en la situación profesional de evaluación.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
Selección de los hilados requeridos.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica sobre los materiales requeridos para el tisaje en máquinas circulares.</li><li>- Comprobación del estado de acondicionamiento de los hilados requeridos.</li><li>- Comprobación del número de partida y características de composición requeridas por el tisaje previsto.</li><li>- Elección de hilos y materias primas por colores, grosor, cabos y otros, según requerimientos.</li><li>- Comprobación del parafinado de los hilos, según requerimientos.</li><li>- Número de bobinas de hilos requeridos.</li><li>- Uso de muestras de referencia, en su caso.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>



<p><i>Preparación de las máquinas circulares y de vaporizado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de la máquina circular y de vaporizar requerida.</li><li>- Selección de herramientas y equipo requerido.</li><li>- Operatividad de las máquinas de tejer y vaporizar, entre otras requeridas.</li><li>- Carga en máquina en su caso, el programa requerido.</li><li>- Regulación de los elementos operadores de las máquinas.</li><li>- Cargado de la fileta y enhebrado de la máquina.</li><li>- Correspondencia de hilos con los juegos de formación.</li><li>- Comprobar enhebrado de las agujas.</li><li>- Selección de elementos de formación de la malla.</li><li>- Ajustes de los cerrojos.</li><li>- Ajuste de estirado.</li><li>- Parámetros de funcionamiento de la máquina: galgas, pasadas, transferencias y otros.</li><li>- Parámetros de seguridad de la máquina: roturas de agujas, deterioro de platinas entre otros.</li><li>- Comprobación de elementos y disparos de seguridad.</li><li>- Ajuste de parámetros de vaporizado: temperatura, vapor y tiempo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Tejido de un largo de prenda.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica de tejido en la máquina circular requerida.</li><li>- Comprobación de parámetros de tisaje: regularidad de las mallas, barrados, desmallado, entre otros.</li><li>- Comprobación de la velocidad de trabajo de la máquina.</li><li>- Comprobación del estirado del tejido.</li><li>- Corrección, en su caso de defectos o roturas del tejido, restableciendo el proceso.</li><li>- Corrección o reajuste, en caso de posibles desviaciones en el tejido.</li><li>- Comprobación de las tolerancias de calidad previstas.</li><li>- Extracción del tejido de la máquina evitando su deterioro.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<p><i>Comprobación de las dimensiones del tejido obtenido.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica referente a dimensiones del tejido.</li><li>- Reposo la pieza extraída.</li><li>- Comprobación en el tejido el nivel de elasticidad, encogimiento y regularidad.</li><li>- Comprobación de dimensiones: medidas de ancho y largo, densidad de las mallas, según diseño.</li><li>- Señalización de las anomalías y defectos detectados en el tejido.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Corrección de defectos a su nivel de competencia.</li><li>- Tolerancias de calidad admitida.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Vaporizado de la pieza tejida.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica referente al vaporizado del tejido.</li><li>- Manejo de máquinas y herramientas requeridas en el vaporizado.</li><li>- Comprobación de parámetros de las máquinas: temperatura, vapor, presión y tiempo entre otros.</li><li>- Disposición de la pieza en la mesa.</li><li>- Comportamiento del tejido al tratamiento de vaporizado.</li><li>- Comprobación de características, según diseño.</li><li>- Tolerancias de calidad admitidas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables en el sector textil.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de los equipos de protección individual específicos y medios de seguridad aplicables.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos de protección.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total, de los indicadores, de este criterio en todas las actividades.</i></p>



## Escala A

5	<p><i>Se han preparado con minuciosidad la máquina circular y la de vaporizar, herramientas, útiles, y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios necesarios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores. Cargando la fileta y enhebrando con habilidad la máquina, ajustando los parámetros y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en buen estado de uso.</i></p>
4	<p><i>Se han preparado la máquina circular y la de vaporizar, herramientas, útiles y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores. Cargando la fileta y enhebrando la máquina, ajustando los parámetros y comprobando los factores más significativos que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
3	<p><i>Se han preparado la máquina circular y la de vaporizar, herramientas, útiles y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando cambios poco significativos en los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores. Cargando la fileta y enhebrando sin rigor la máquina, ajustando los parámetros, no comprobando los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en aceptable estado de uso.</i></p>
2	<p><i>Se han preparado la máquina circular y la de vaporizar, herramientas, útiles y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, a partir de la información técnica proporcionada, no efectuando cambios necesarios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores. Cargando la fileta y enhebrando con dificultad la máquina, faltando el ajuste de algunos parámetros y no considerando los factores que intervienen en la prueba, no comprobando el estado de uso.</i></p>
1	<p><i>Se han preparado la máquina circular y la de vaporizar, herramientas, útiles y accesorios requeridos en el tejido y vaporizado de la pieza, no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores. Cargando la fileta de forma incorrecta y enhebrando irregular no ajustando parámetros.</i></p>

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



## Escala B

5	<i>El tejido de un largo de prenda se ha efectuado convenientemente, utilizando la máquina circular y las herramientas requeridas, comprobando hábilmente los parámetros de tisaje, velocidad de trabajo y las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica, así como la adecuada retirada del mismo, evitando su deterioro.</i>
4	<i>El tejido de un largo de prenda se ha efectuado, utilizando la máquina circular y las herramientas requeridas, comprobando los parámetros de tisaje, velocidad de trabajo y las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica, así como la adecuada retirada evitando el deterioro del mismo.</i>
3	<i>El tejido de un largo de prenda se ha efectuado, utilizando la máquina circular y las herramientas requeridas, comprobando alguno de los parámetros de tisaje, velocidad de trabajo dentro de los márgenes previstos y las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica, así como la retirada evitando el deterioro del mismo.</i>
2	<i>El tejido de un largo de prenda se ha efectuado, utilizando la máquina circular y las herramientas requeridas, comprobando sin rigor los parámetros de tisaje, velocidad de trabajo dentro de los márgenes previstos y cumpliendo parcialmente las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica, así como la retirada, no evitando el deterioro del mismo.</i>
1	<i>El tejido de un largo de prenda se ha efectuado, utilizando sin cuidado la máquina circular y las herramientas requeridas no comprobando los parámetros de tisaje, incumpliendo las tolerancias de calidad especificadas en la ficha técnica.</i>

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





## Escala C

5	<i>Se han comprobado con precisión las dimensiones requeridas del tejido después de su reposo, a partir de la información técnica, demostrando con destreza que las medidas, densidad y calidad de la malla del mismo es la prevista, no detectando anomalías o defectos, superando las tolerancias admitidas.</i>
4	<i>Se han comprobado las dimensiones requeridas del tejido después de su reposo, a partir de la información técnica, demostrando que las medidas, densidad y calidad de la malla del mismo es la prevista, detectando algunas anomalías o defectos, dentro de las tolerancias admitidas.</i>
3	<i>Se han comprobado las dimensiones requeridas del tejido después de su reposo, a partir de la información técnica, demostrando que algunas de las medidas, densidad y calidad de la malla del mismo, no verifican lo previsto, señalando anomalías o defectos detectados, y no cumpliendo las tolerancias admitidas.</i>
2	<i>Se han comprobado que las dimensiones no cumplen con las dimensiones requeridas del tejido después de su reposo, a partir de la información técnica, demostrando que no tienen las medidas, densidad y calidad de la malla del mismo, señalando anomalías o defectos importantes, y no cumpliendo las tolerancias admitidas.</i>
1	<i>No se ha comprobado las dimensiones requeridas del tejido después de su reposo, sin considerar la información técnica, ni las dimensiones, densidad y calidad de la malla, y no cumpliendo las tolerancias admitidas.</i>

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



## Escala D

5	<i>Se ha efectuado convenientemente el vaporizado del tejido, a partir de la información técnica, utilizando la máquina requerida, comprobando los parámetros de la misma, disponiendo con destreza la pieza sobre la mesa, observando su comportamiento en el procedimiento dentro de los márgenes previstos y las tolerancias de calidad admitidas.</i>
4	<i>Se ha efectuado el vaporizado del tejido, a partir de la información técnica, utilizando la máquina requerida, comprobando los parámetros de la misma, disponiendo la pieza sobre la mesa, observando su comportamiento en el procedimiento dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad admitidas.</i>
3	<i>Se ha efectuado el vaporizado del tejido, a partir de la información técnica, utilizando la máquina requerida, comprobando con dificultad los parámetros de la misma, disponiendo la pieza sobre la mesa, observando su comportamiento significativo en el procedimiento dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad admitidas.</i>
2	<i>Se ha efectuado el vaporizado del tejido, a partir de la información técnica, utilizando de forma inadecuada la máquina requerida, comprobando con dificultad los parámetros de la misma, disponiendo la pieza incorrectamente sobre la mesa, observando su comportamiento si rigor en el procedimiento dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad admitidas.</i>
1	<i>No se ha efectuado el vaporizado del tejido, sin considerar la información técnica, utilizando de forma inadecuada la máquina requerida, disponiendo la pieza incorrectamente sobre la mesa, y no cumpliendo el procedimiento dentro de los márgenes ni las tolerancias de calidad admitidas.</i>

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

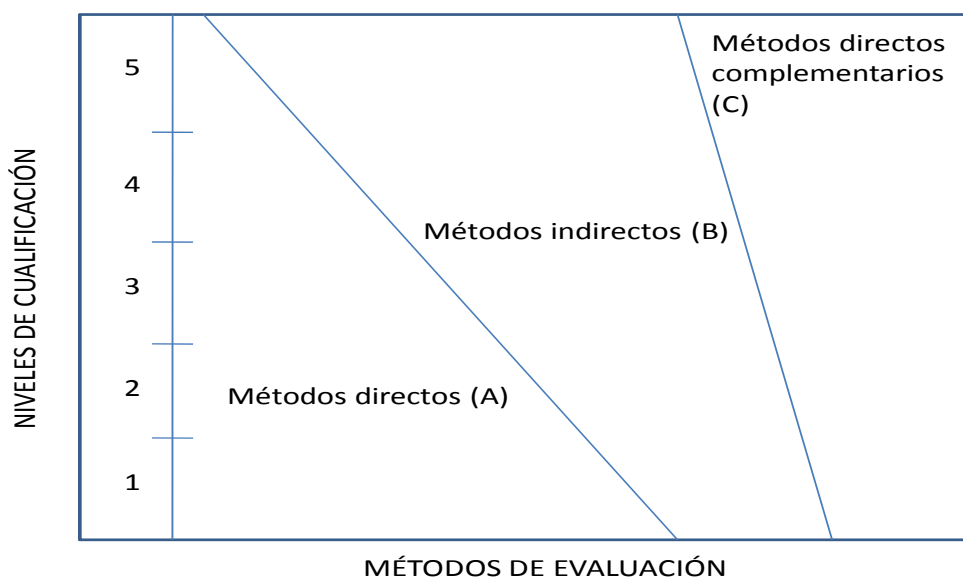
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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



priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

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

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

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la preparación de máquinas circulares de gran y pequeño diámetro para producir tejidos y prendas, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.



- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

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





## GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN TEJEDURÍA DE PUNTO POR TRAMA O RECOGIDA

**Abrasión.** Análisis que se realiza a los tejidos, con el fin de conocer el grado de resistencia al roce.

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

**Alimentadores:** Dispositivos para suministrar, alimentar o guiar los hilos a las agujas.

**Aprestos y acabados:** Tratamientos químicos y mecánicos a los que se someten las materias textiles antes de su salida al mercado, para mejorar su forma de presentación y sus propiedades de uso y mantenimiento.

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

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

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

**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.

**Bobinadora:** Máquina encargada de la formación de bobinas de hilos a partir de otras formas de almacenamiento de hilos.

**Cerrojos:** La función de estas unidades es dar el movimiento necesario a agujas y platinas, guiándolas mediante el talón para que realicen sus recorridos correspondientes dentro de los entredoses del cilindro y del aro de platinas (o en el plato).

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



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

**Contenedor:** Recipiente para depositar los residuos.

**Continuas:** Máquina de hilatura, alimentada por bobinas de mechas.

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

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

**Cubeta:** Parte de la máquina, a modo de recipiente de grandes dimensiones, que contiene el baño de tratamiento.

**Densidad filar:** Cantidad de hilos o pasadas por centímetro en un tejido.

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

**Descrudado:** Tratamiento cáustico que tiene como objeto la eliminación de las impurezas de origen natural que acompañan a las fibras de naturales (algodón, lino, etc.), tales como: ceras, sustancias pépticas, pigmentos, etc.; obteniéndose fibras con mayor grado de blanco e hidrofiliidad.

**Descrudar:** Operación química que se aplica a productos para eliminar impurezas.

**Desencolado:** Proceso de eliminación de las impurezas adicionales (colas y aceites de ensimaje) que hayan sido incorporadas previamente para facilitar las operaciones de hilatura y tejeduría.

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

**Desperfecto:** Daño, defecto o deterioro en un producto que, aun siendo de poca importancia, imposibilita su comercialización.

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

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

**Dobladora:** Máquina encargada de doblar varios hilos a la vez y obtener hilos a dos o más cabos.





**Enconadora:** Máquina parecida a la bobinadora, se utiliza generalmente para colocar restos de hilos de varias bobinas en una sola.

**Enhebrar:** Pasar un hilo a través del ojo de una aguja.

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

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

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

**Estampación:** Proceso de ennoblecimiento textil que tiene por objeto colorear, con uno o varios colores, determinadas zonas de un tejido con un dibujo o motivo determinado.

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

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

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

**Ficha técnica:** La ficha se utiliza generalmente para la comunicación técnica, es un documento que contiene características técnicas de un producto, proceso, maquina, componente, material, subsistema, secuenciación manual o software de manera detallada, para ser usado o interpretado por alguien.

**Fileta:** Estructura metálica de mayor o menor proporción, de forma recto o redondo, aérea o terrestre, donde se encuentran los soportes de los conos, y las guías o tubos que conducen los hilos en su recorrido desde el cono hasta los alimentadores.

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

**Fontura:** Lugar o cama donde se alojan las agujas, de modo que una máquina de una fontura que posea 10 agujas en una pulgada, será una máquina de galga 10. Si la máquina tiene dos fonturas (una delantera y otra trasera) las cuales tendrían 10 agujas cada una en una pulgada de fontura, también se dirá que tiene galga 10.



**Galga:** En general es la unidad de longitud para medir grosores en materiales muy finos.

**Galga:** Es la cantidad de agujas contenida en una pulgada inglesa (25,4mm) de fontura. La galga determina la finura del tejido de punto y existen distintos modos de expresión de acuerdo al tipo de máquina del que se trate, generalmente está dada por la cantidad de agujas que se alinean en una fontura de agujas en una pulgada de longitud.

**Guía-hilos:** El guía-hilos tiene como función suministrar el hilo a las agujas, se encargan de abrir y cerrar las lengüetas semiabiertas, y protege la lengüeta de su cierre incontrolado.

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

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

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

**Impacto ambiental:** Efecto que produce una determinada acción humana sobre el medio ambiente en sus distintos aspectos.

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

**Inencogible:** Tratamiento que reciben los textiles produciendo un efecto de no encogimiento en el lavado.

**Jacquard:** Nombre genérico dado a un tipo de tejido fabricado con telares del mismo nombre.

**Ligamento:** Forma de entrelazarse los hilos con las pasadas.

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

**Localización:** Acción de encontrar algo, de ubicarlo en donde permanecía almacenado.



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

**Lotificación:** Formación de lotes.

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

**Malla:** Es el tejido constituido por bucles de hilos enlazados entre sí.

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

**Máquina continua:** Máquina empleada en procesos continuos, es decir, que opera de manera que la materia textil sigue un proceso y no permanece parada en ningún momento hasta el final de su tratamiento, ejecutándose de forma continúa la totalidad de la partida. Algunos ejemplos son: tren de lavado, gaseadora, mercerizadora, máquinas de estampar de cuadros y de cilindros, foulard y sanfor.

**Máquina discontinua:** Máquina empleada en procesos discontinuos, es decir, que opera de manera que la materia textil permanece parada en el proceso durante su tratamiento, ejecutándose cada vez, solo una fracción de la partida. Algunos ejemplos son: autoclave, torniquete, jigger, overflow, jet, lavadora, batán, percha y decatizadora.

**Materia textil:** Se puede presentar en distintas formas para su procesado: floca, cable, hilo, bobina, tejido y no tejido.

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

**Mercerizado:** Proceso físico-químico por el que se comunica a la fibra de algodón una mayor capacidad de absorción de los álcalis y colorantes, produciéndose en la misma una retracción e hinchamiento que, a su vez, le confiere un brillo permanente, análogo al de la seda.

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

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

**Open-end:** Tipo de hilatura, en la cual el hilo se obtiene por rotores.



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

**Parafinado:** Agregar parafina a los hilos para adecuarlos al tisaje, según la humedad o sequedad del medio ambiente, entre otras condiciones.

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

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

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

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

**Prenda:** Artículo textil obtenido por confección, ropa, vestimenta, tal como: jersey, falda, pantalón, camisa, entre otras.

**Preparación:** También llamada pretratamiento. Concepto que engloba diferentes procesos de ennoblecimiento textil: descrudado, desencolado, blanqueo y mercerizado.

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

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

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

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

**Rayón:** Materia textil artificial obtenida por tratamientos químicos de las fibras naturales.



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

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

**Reunidora:** Máquina encargada de reunir dos o más hilos en uno solo para obtener hilos a dos o más cabos.

**Tara:** Defecto que disminuye el valor de una materia prima o un producto.

**Tejido de calada:** Es el tejido formado por una serie de hilos longitudinales (urdimbre) que entrecruzan con otra serie de hilos transversales (trama). Es decir, tejido construido a base de urdimbre y trama que van ligándose por encima y por debajo de los hilos mediante una lanzadera u otro sistema de inserción. Es el más común de los tejidos.

**Tejido de punto:** Tienen como base la malla, la cual se forma mediante bucles de hilos, enlazados entre sí, lo cual otorga elasticidad y extensibilidad al tejido. El tejido de punto se fabrica en máquinas con disposición rectilínea o circular, obteniéndose tejido abierto o tubular o bien obteniendo piezas con formas predeterminadas. Las mallas pueden formarse en sentido transversal (punto por trama) o en sentido longitudinal (punto por urdimbre).

**Tejido no tejido:** Es una lámina coherente de fibras enmarañadas o enlazadas, aprestadas y adheridas unas con otras por medio de un tratamiento mecánico térmico y/o químico.

**Tejido técnico:** Es el tejido que, además de aportar una utilidad como elemento decorativo, también nos facilita una serie de cualidades de carácter funcional.

**Tejido:** Disposición de los hilos de una tela. Manufacturado textil, de estructura laminar flexible, que resulta de tejer o entrecruzar hilos.

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

**Tela:** Una tela es una estructura laminar flexible, resultante de la unión de [hilos](#) o [fibras](#) de manera coherente al entrelazarlos o al unirlos por otros medios. A la industria que fabrica telas tejidas a partir de hilos se le llama en general [tejeduría](#).

**Textura:** Disposición y orden de los hilos de una tela. Sensación que produce al tacto un determinado material o tejido.



**Tintura:** Operación de ennoblecimiento textil consistente en aplicar materias colorantes a una materia textil en cualquiera de sus estados.

**Tisaje:** Operación que se lleva a cabo en una máquina o telar, cuyo resultado final es la obtención del tejido.

**Título:** Número del hilo.

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

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

**Trama:** Es la serie de hilos transversales que se cruza con la urdimbre y forman parte de un tejido plano o de calada. Uno o varios hilos dispuestos de tal forma que solos o conjuntamente con otra serie de hilos (urdimbre), pueden conformar el tejido. La cara superior del tejido es el haz y el inferior envés.

**Tránsfer:** Acabado consistente en transferir dibujos de una lámina a un tejido por medio de calor.

**Trazabilidad:** Seguimiento del producto.

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

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

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

**Útil:** Utensilio, herramienta.

**Verificación:** Comprobación, confirmación.

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

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

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



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