



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN  
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



FONDO SOCIAL EUROPEO  
El FSE invierte en tu futuro

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**

**“UC0182\_2: Preparar las máquinas y realizar la producción de telas no tejidas”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: HILATURA Y TELAS NO TEJIDAS**

**Código: TCP065\_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 UC0182\_2: Preparar las máquinas y realizar la producción de telas no tejidas.

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

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

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

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

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

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la preparación de las máquinas y realización de la producción de telas no tejidas, y que se indican a continuación:

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

#### **1. *Planificar las actividades del proceso de obtención de telas no tejidas a partir de las fichas técnicas de producción.***



- 1.1 Obtener la información de las especificaciones de las operaciones de telas no tejidas (apertura, estiraje, napado, y otras) y del producto requerido, según las fichas técnicas de producción.
  - 1.2 Seleccionar las máquinas, útiles y herramientas requeridas en la obtención de telas no tejidas según la ficha técnica de producción.
  - 1.3 Seleccionar las materias primas requeridas en la obtención de telas no tejidas según la ficha técnica de producción.
  - 1.4 Establecer la secuencia de los procedimientos requeridos y la carga de trabajos de las máquinas de telas no tejidas, que intervienen en los procesos previstos, en la ficha técnica.
  - 1.5 Organizar el puesto de trabajo según los procesos indicados en la ficha técnica de producción.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**2. Preparar las máquinas y equipos para la producción de telas no tejidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 2.1 Preparar las máquinas y equipos utilizados en los procedimientos de apertura, mezclas, homogenización y limpieza de la materia prima, poniéndolas en funcionamiento según fichas técnicas de producción y criterios de la empresa.
  - 2.2 Preparar las máquinas utilizadas en la obtención de napas ajuntando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento según la ficha técnica, el estado real de las materias y criterios de la empresa.
  - 2.3 Preparar los equipos o trenes de consolidación de las napas por sistema físico ajuntando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento según la ficha técnica, el estado real de las materias y criterios de la empresa.
  - 2.4 Preparar los equipos o trenes de consolidación de las napas por sistema químico ajuntando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento según la ficha técnica, el estado real de las materias y criterios de la empresa fibras y los tiempos programados.
  - 2.5 Preparar los equipos o trenes de consolidación de las napas por sistema térmico, ajuntando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento, según la ficha técnica, el estado real de las materias y criterios de la empresa.
  - 2.6 Controlar los parámetros de los trenes de consolidación de telas no tejidas reajustando los mismos en caso de desviaciones, según resultados de las operaciones de prueba las necesidades de producción y criterios de la empresa.
  - 2.7 Comunicar las alteraciones en la programación prevista, según procedimientos establecidos por la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



**3. Mantener el proceso de telas no tejidas utilizando las máquinas y equipos requeridos, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales, según la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 3.1 Alimentar con la materia prima requerida los trenes de consolidación, de forma ordenada, en el momento previsto, según flujo y sincronismo de las mismas, siguiendo la ficha técnica.
  - 3.2 Comprobar que los parámetros de las máquinas de consolidación de telas no tejidas, se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas, en ficha técnica.
  - 3.3 Comprobar las cargas de trabajo de cada máquina, en su caso reasignando y sincronizando las mismas, según flujo de materiales y/o incidencias de producción.
  - 3.4 Detectar posibles alteraciones en el funcionamiento de los parámetros de producción que incidan en la calidad y cantidad del producto tratado.
  - 3.5 Corregir los defectos detectados que afectan el proceso de producción, actuando sobre los elementos que regulan el mismo, según la fabricación prevista y dentro del nivel de competencia asignada.
  - 3.6 Transmitir informe de posibles defectos importantes detectados en la hilatura que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**4. Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas o trenes utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.**

- 4.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas de consolidación de telas no tejidas, instrumentos auxiliares y las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
- 4.2 Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en las máquinas o trenes de consolidación de telas no tejidas, evitando dañar las materias primas contenidas en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.
- 4.3 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas o trenes, en las operaciones de mantenimiento.
- 4.4 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en las máquinas o trenes, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
- 4.5 Comprobar que las máquinas e instalaciones productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza, siguiendo los procedimientos de la empresa.
- 4.6 Transmitir informe de anomalías detectadas de las máquinas o trenes utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas, que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.



- 4.7 Cumplimentar la documentación referida del mantenimiento de primer nivel realizado de las máquinas o trenes utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**5. *Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de consolidación de telas no tejidas, según procedimientos, resultados y calidad del producto.***

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

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

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC0182\_2: Preparar las máquinas y realizar la producción de telas no tejidas. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. *Planificación de las actividades del proceso de obtención de telas no tejidas a partir de las fichas técnicas de producción.***

- Documentación técnica específica de la planificación de proceso de obtención de telas no tejidas.
  - Diagramas de procesos de obtención de telas no tejidas.
  - Diagramas de recorridos.
  - Listas de operaciones secuenciadas.
  - Métodos de trabajo: proceso operativo y transporte.
- Materias textiles de uso en la producción de telas no tejidas.
  - Fibras naturales, artificiales y sintéticas.
  - Tipos y clasificación. Propiedades.
- Parámetros de las telas no tejidas.
  - Peso por metro cuadrado.
  - Número de velos o napas.
  - Velloidad.
  - Grosor de la napa.
- Proceso de obtención de telas no tejidas.
  - Operaciones: apertura, mezclado, homogeneización y limpieza de fibras.



- Napado.
- Consolidación de las napas por sistema físico, químico o térmico.
- Máquinas o trenes de obtención de telas no tejidas.
  - Tipos, características, prestaciones y aplicaciones.
  - Aparatos de medida y control: tipos, prestaciones y aplicaciones.

## **2. Preparación de las máquinas y equipos para la producción de telas no tejidas.**

- Documentación técnica específica de la preparación de las máquinas de uso en la producción de telas no tejidas.
  - Órdenes de preparación de máquinas en la producción de telas no tejidas.
  - Preparación de máquinas y equipos según ficha técnica.
  - Manual de procedimientos de la empresa.
- Equipo técnico para la preparación de máquinas y equipos en la producción de telas no tejidas.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Herramientas y útiles específicos de preparación.
  - Acondicionado de útiles y herramientas requeridos.
- Máquinas y equipos del proceso de telas no tejidas.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Apertura, mezclas, homogenización y limpieza de las fibras textiles.
  - Equipos de consolidación de napas: plegado de los velos (control de peso y velocidad de alimentación), avance de la napa (recorrido entre dos golpes) y otros.
  - Velocidad de las máquinas: entrada y salida (R.P.M., golpes por minuto).
- Procedimientos de preparación de las máquinas en la producción de telas no tejidas.
  - Puesta a punto de primer nivel.
  - Programación de máquinas.
  - Ajuste de parámetros.
  - Regulación y programación de elementos operadores.
  - Prueba, ajuste y reajuste de parámetros.
  - Tolerancias admitidas.

## **3. Mantenimiento del proceso de telas no tejidas, utilizando las máquinas y equipos requeridos, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales.**

- Documentación técnica específica del proceso de telas no tejidas.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Programación de la producción.
  - Partes de cambio en la programación.
  - Partes de incidencias.
  - Procedimientos establecidos por la empresa
- Características y estado de las materias textiles del proceso de telas no tejidas.
  - Número de componentes (fibras) y porcentajes.
  - Impurezas o cuerpos extraños.
  - Necesidad de aditivos.
  - Tipo de ensimaje en función de la humedad ambiental y la electricidad estática.
- Control de las variables del proceso de telas no tejidas.



- Orientación de las fibras.
- Estructura de la napa: constancia del peso/m<sup>2</sup>, estabilidad dimensional, espesor, densidad, resistencia a la abrasión, compactación, consolidación y otras.
- Comportamiento mecánico: resistencia a la tracción y alargamiento a la rotura.
- Cardado: tipo de guarnición, calibrado para evitar neps, enmarañamientos entre otros.
- Procedimientos de consolidación de telas no tejidas.
  - Por cosido-tricotado. Parámetros a controlar: tipo de hilo y de puntada, distancia entre platinas y otros.
  - Por jets de agua "spunlaced". Parámetros a controlar: velocidad de alimentación, caudal de chorros de agua, presión de inyección, temp. de secado y otros.
  - Vía fusión "spunbonded". Parámetros a controlar: movimiento del extruder, carga eléctrica, inyección del aire y otros.
  - Consolidación térmica. Parámetros a controlar: aire caliente (temp. y velocidad de paso), presión, energía radiante (temp. y velocidad de paso), porcentaje de materias termofusionables y otros.
  - Consolidado químico Parámetros a controlar: tipo y cantidad de ligante, impregnación, pulverizado, espumado (cantidad de aire y espesor de rasqueta).
  - Consolidado físico (punzonado). Parámetros a controlar: tipo y disposición de agujas, forma de las barbas, profundidad de penetración, densidad de punzonado, velocidad de avance, formación del bucle entre otros.

#### **4. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas o trenes utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas.**

- Documentación técnica de mantenimiento de los equipos y máquinas utilizadas en los procesos de consolidación de telas no tejidas.
  - Fichas técnicas de preparación de máquinas.
  - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas.
  - 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 consolidación de telas no tejidas.
  - Informes de necesidades de revisión o mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas de las máquinas, equipos e instrumentos utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas 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 consolidación de telas no tejidas.
  - Orden y limpieza en la zona.



- Limpieza y orden en almacenes.
- Procedimientos establecidos por la empresa.

### **5. Cumplimentación de la documentación técnica referente a los procesos de consolidación de telas no tejidas, según procedimientos, resultados y calidad del producto.**

- Informe del proceso y resultados de los procesos de consolidación de telas no tejidas.
  - Procedimientos aplicados.
  - Calidad de las materias textiles.
  - 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 consolidación de telas no tejidas.
  - Diagramas de procesos operativos.
  - Métodos de trabajo.
  - Esquema de los procedimientos de consolidación de telas no tejidas.
  - Fichas técnicas de producción.
  - Manual procedimiento de la empresa.
  - Procedimientos de trabajo establecidos por la empresa.
- Materias textiles de uso en la obtención de telas no tejidas.
  - Tipos, propiedades y clasificación de las fibras naturales y/o químicas.
- Telas no tejidas.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Proceso global de obtención de las telas no tejidas.
- Transporte en los procesos de consolidación de telas no tejidas.
  - Tipos y características. Aplicaciones.
  - Soportes y contenedores de transporte.
- Normas de calidad específicas de los procesos de consolidación de telas no tejidas.
  - 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 responsables deberá:
  - 1.1 Tratar éstos con cortesía y respeto.
  - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de prevención de riesgos laborales y de calidad.
  - 1.3 Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
  - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos cometidos.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
  - 2.1 Tratar a éstos con respeto.
  - 2.2 Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
  - 2.3 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
  - 2.4 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
  - 2.5 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.
3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:
  - 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
  - 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
  - 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
  - 3.4 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
  - 3.5 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
  - 3.6 Mantener en perfecto estado útiles, herramientas y máquinas.
4. En relación con otros aspectos deberá:
  - 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
  - 4.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional: puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
  - 4.3 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
  - 4.4 Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
  - 4.5 Identificar los puntos fuertes y débiles que necesitan de mejora, así como los problemas que puedan surgir en el desarrollo de la actividad.

#### **1.1. 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 UC0182\_2: Preparar las máquinas y realizar la producción de telas no tejidas, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### **1.1.1. Situación profesional de evaluación.**

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

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar las operaciones de consolidación de telas no tejidas demandadas, según las especificaciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Seleccionar las materias primas y otros materiales requeridos para las operaciones de telas no tejidas, requeridas en la ficha técnica de producción
2. Preparar las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en las operaciones de consolidación previstas, en la ficha técnica de producción
3. Efectuar las operaciones de obtención de velos, napado y consolidación de telas no tejidas previstas, según la ficha técnica de producción.
4. Cumplimentar la documentación específica de las actividades desarrolladas en las operaciones de obtención de telas no tejidas.



**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la documentación técnica requerida para la situación profesional de evaluación, entregándose instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de las materias primas, maquinaria, equipos y elementos auxiliares requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los equipos de protección individual requeridos.
- Se dispondrá de personal auxiliar si las operaciones lo requieren.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Selección de las materias primas y otros materiales requeridos para las operaciones de obtención de telas no tejidas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de todos los materiales requeridos para las operaciones de telas no tejidas.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre la preparación de todos los materiales requeridos para las operaciones de telas no tejidas.</li><li>- Comprobación del estado de acondicionamiento de las materias textiles, número de partida y características requeridas.</li><li>- Elección de las fibras según requerimientos de producción.</li><li>- Uso de muestras de materias textiles de referencia en telas no tejidas.</li><li>- Uso de instrumentos y herramientas de control de calidad</li></ul>



	<p>en telas no tejidas para la selección de las materias para su tratamiento.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Cumplimiento de las distintas operaciones necesarias en la obtención de la tela no tejida: preparación, cardado, napadoras, sistema de consolidación y acabado.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Preparación de las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en las operaciones de consolidación textil previstas, en la ficha técnica de producción.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica referente a la preparación de las máquinas en las operaciones de consolidación textil previstas.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre la preparación de las máquinas en las operaciones de consolidación textil previstas.</li><li>- Determinación de las máquinas previstas en el proceso de obtención de telas no tejidas.</li><li>- Comprobación del ajuste de la humedad relativa del aire y la temperatura de la sala al tipo de máquinas y fibras utilizadas.</li><li>- Operatividad de las máquinas seleccionadas en las operaciones de consolidación textil previstas.</li><li>- Cambio de los elementos auxiliares requeridos de las máquinas.</li><li>- Comprobación del funcionamiento de la máquina.</li><li>- Comprobación del ajuste de los elementos operativos y parámetros de las máquinas.</li><li>- Carga en su caso el programa previsto en la terminal de la máquina.</li><li>- Operaciones de pruebas de las máquinas (según las fichas técnicas).</li><li>- Comprobación del reajuste de los parámetros de velocidad de alimentación y otros después de la prueba.</li><li>- Comunicación de las alteraciones en la programación establecida.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Ejecución de las operaciones de obtención de velos, napado y consolidación de telas no tejidas previstas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica referente a las operaciones de consolidación de telas no tejidas.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre las operaciones de consolidación de telas no tejidas.</li><li>- Comprobación de la alimentación de las máquinas asignadas.</li><li>- Comprobación del manejo las máquinas asignadas.</li><li>- Comprobación del flujo de los materiales en las máquinas.</li><li>- Uso de instrumentos y herramientas de control de calidad para las fibras, velos y napas.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobar la producción y el sincronismo entre las máquinas de consolidación de telas no tejidas.</li><li>- Control de la regularidad de la producción, evitando interferencias y/o paros de la maquinaria.</li><li>- Comprobación de los parámetros de los velos extraídos.</li><li>- Seguimiento de la calidad y cantidad en la consolidación de telas no tejidas.</li><li>- Extracción de la materia acabada en cada máquina, evitando su deterioro.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Cumplimentación de la documentación específica de las actividades desarrolladas en las operaciones de consolidación de telas no tejidas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica referente a las operaciones de consolidación de telas no tejidas.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Registro de datos de las actividades de consolidación de telas no tejidas efectuadas.</li><li>- Registro en su caso de incidencias y no conformidades de las actividades de consolidación.</li><li>- Cumplimentación de albaranes de salida de telas no tejidas consolidadas.</li><li>- Cumplimentación de fichas técnicas de producción en los procesos de consolidación de telas no tejidas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales 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 en el sector textil.</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

*Se han preparado con minuciosidad las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la obtención de telas no tejidas, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando los cambios necesarios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros (galgas, velocidad de alimentación, rejillas de limpieza, entre otras) y comprobando todos los factores que intervienen en la prueba, verificando que se encuentran en buen estado de uso.*



4	<p><i>Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la obtención de telas no tejidas, a partir de la información técnica proporcionada, efectuando algunos cambios de los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros (galgas, velocidad de alimentación, rejillas de limpieza, entre otras) 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 las máquinas, útiles, herramientas y accesorios en la obtención de telas no tejidas a partir de la información técnica proporcionada, efectuando cambios poco significativos en los elementos auxiliares y regulando los elementos operadores, ajustando los parámetros (galgas, velocidad de alimentación, rejillas de limpieza, entre otras), 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 las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la obtención de telas no tejidas, 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 (galgas, velocidad de alimentación, rejillas de limpieza, entre otras) y no considerando los factores que intervienen en la prueba, no comprobando el estado de uso.</i></p>
1	<p><i>Se han preparado las máquinas, útiles, herramientas y accesorios requeridos en la obtención de telas no tejidas, no utilizando la información técnica proporcionada, efectuando cambios de los elementos auxiliares y no regulando los elementos operadores.</i></p>

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

### Escala B

5	<p><i>Se han efectuado convenientemente las operaciones de obtención de velos, napado y consolidación de telas no tejidas requeridas, a partir de la documentación técnica proporcionada, comprobando correctamente las condiciones de acondicionamiento de las materias y alimentando con destreza las máquinas, manteniendo los parámetros del procedimiento (regularidad, gramaje, espesor, consolidación física, química o térmica) dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad previstas, así como la adecuada retirada de la napa, evitando su deterioro.</i></p>
4	<p><i>Se han efectuado las operaciones de obtención de velos, napado y consolidación de telas no tejidas requeridas, a partir de la documentación técnica proporcionada, comprobando las condiciones de acondicionamiento de las materias y alimentando con destreza las máquinas, manteniendo suficientemente los parámetros del procedimiento (regularidad, gramaje, espesor, consolidación física, química o térmica) dentro de los márgenes y las tolerancias de calidad previstas, así como la adecuada retirada de la napa, evitando su deterioro.</i></p>
3	<p><i>Se han efectuado las operaciones de obtención de velos, napado y consolidación de telas no tejidas requeridas, a partir de la documentación técnica proporcionada, comprobando parcialmente las condiciones de acondicionamiento de las materias y alimentando sin rigor las máquinas, manteniendo algunos de los parámetros del procedimiento (regularidad, gramaje, espesor, consolidación física, química o térmica) dentro de los márgenes y no cuidando las tolerancias de calidad previstas, retirando adecuadamente la napa, evitando su deterioro significativo.</i></p>



2	<i>Se han efectuado las operaciones de obtención de velos, napado y consolidación de telas no tejidas requeridas, utilizando parte de la documentación técnica proporcionada, comprobando mínimamente las condiciones de acondicionamiento de las materias y alimentando sin rigor las máquinas, no manteniendo los parámetros del procedimiento (regularidad, gramaje, espesor, consolidación física, química o térmica) dentro de los márgenes, no cuidando las tolerancias de calidad previstas, retirando la napa de forma adecuada, no evitando deterioros significativos.</i>
1	<i>Se han efectuado las operaciones de obtención de velos, napado y consolidación de telas no tejidas requeridas, no considerando 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 consolidación de telas no tejidas, 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 consolidación de telas no tejidas, 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 consolidación de telas no tejidas, 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 consolidación de telas no tejidas, 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 consolidación de telas no tejidas, 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:

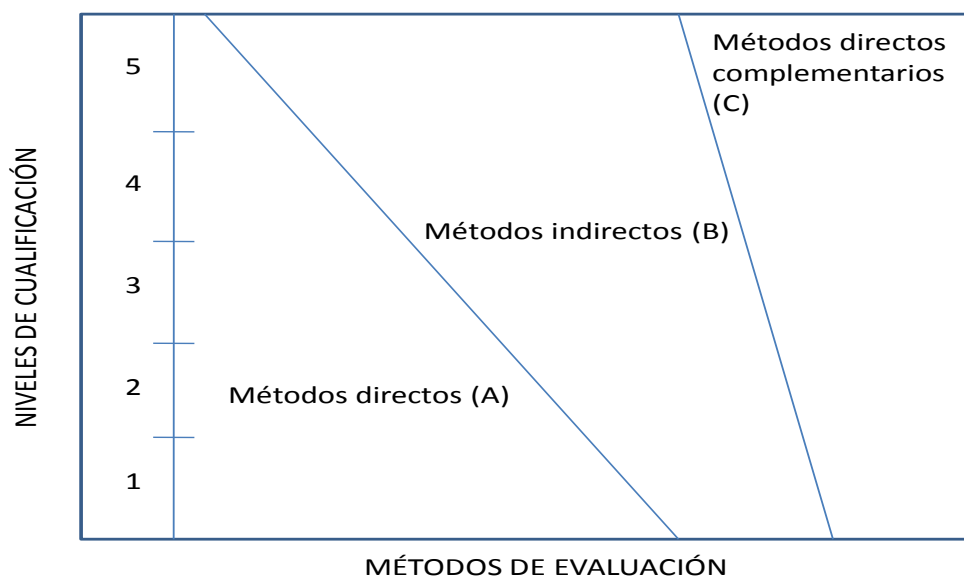
- Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan



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



- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 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.