



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 DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0890\_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles”**



## **1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.**

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0890\_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles.

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

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

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

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

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

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la realización de los aprestos sobre artículos textiles, y que se indican a continuación:

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



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

- 1.1 Obtener la información de las especificaciones de las operaciones de aprestos (suavizado, hidrófugo, oleófugo, ignífugo, antiséptico, enzimáticos y otros) requeridos según el producto a obtener, y previsto en la ficha técnica.
  - 1.2 Determinar las operaciones de aprestos requeridos según el efecto final deseado, interpretando la ficha técnica y comparándolo con el muestrario proporcionado por la empresa.
  - 1.3 Organizar las operaciones de aprestos de acuerdo con el calendario y horario previsto en el plan de producción.
  - 1.4 Determinar las máquinas, requeridas según las operaciones de aprestos previstas en la ficha técnica de producción.
  - 1.5 Determinar el material textil requerido en el plan de producción, según especificaciones de la ficha técnica.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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

- 2.1 Comprobar la máquina requerida en la operación de apresto (suavizado, hidrófugo, oleófugo, ignífugo, antiséptico, de recubrimiento, laminación, tratamientos enzimáticos y otros), verificando su limpieza y las condiciones necesarias para su utilización.
  - 2.2 Programar la máquina ajustando los parámetros específicos al proceso de apresto según las instrucciones de la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.
  - 2.3 Preparar la formulación de apresto requerida, añadiendo los productos químicos con la concentración y en el orden previsto en la ficha técnica de producción y los procedimientos de la empresa.
  - 2.4 Comprobar que la materia textil ha recibido las operaciones de preparación previas a su incorporación al proceso de apresto, de acuerdo con la ficha técnica y requerimientos de calidad de la empresa.
  - 2.5 Preparar el material textil según requerimientos del procedimiento de apresto y tipo de máquina prevista, siguiendo la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

**3. Efectuar la operación de apresto de un artículo textil, utilizando la máquina prevista, controlando los procesos químicos, según ficha técnica, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables.**

- 3.1 Cargar la máquina de apresto prevista con el artículo textil, utilizando los equipos y dispositivos necesarios, según la programación de producción requerida.



- 3.2 Incorporar disoluciones, pastas, o formulaciones en espuma requeridas en los dispositivos correspondientes de las máquinas, en el orden previsto, según especificaciones de la programación de producción.
  - 3.3 Mantener el proceso de apresto controlando las operaciones requeridas y el efecto deseado en la materia textil, según la ficha técnica de producción y procedimientos establecidos por la empresa.
  - 3.4 Comprobar el efecto obtenido en el tejido con la muestra de referencia, si cumple con las tolerancias y los niveles de calidad especificados e instrucciones de la ficha técnica.
  - 3.5 Detectar los posibles defectos en el material textil procediendo a su corrección, si es posible, evitando la parada de la máquina.
  - 3.6 Efectuar el paro de la máquina cuando los defectos detectados no sean corregibles directamente para minimizar los daños en la materia textil.
  - 3.7 Efectuar cambios en el orden de programación cuando se detecten defectos no corregibles dentro de la responsabilidad asignada, según la ficha técnica y normativa de la empresa.
  - 3.8 Efectuar la descarga de la maquina finalizada la operación de apresto siguiendo los procedimientos establecidos en ficha técnica e instrucciones de la empresa.
  - 3.9 Comprobar que las operaciones de apresto se efectúan controlando el consumo de agua y la manipulación de productos químicos requeridos, minimizando los residuos y reduciendo el impacto ambiental, siguiendo los procedimientos de la empresa.
  - 3.10 Registrar las posibles alteraciones de la programación de las operaciones de apresto previstas, comunicando al responsable siguiendo procedimientos de la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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

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



- 4.7 Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado.
- 4.8 Transmitir informe de anomalías detectadas, que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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

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

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

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en los elementos de la competencia del ECP0890\_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

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

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



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

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

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

- Documentación técnica aplicable a los tratamientos de apresto de artículos textiles.
  - Ficha técnica de producción.
  - Instrucciones y manejo de máquinas.
  - Tiempos y métodos de los puestos de trabajo.
  - Programación de la producción.
  - Partes de cambio en la programación.
  - Partes de incidencias.
  - Manual de procedimientos de la empresa.



- Máquinas equipos y herramientas implicadas en tratamientos de aprestos de artículos textiles.
  - Tipos de máquinas de aprestos textiles.
  - Mantenimiento del proceso previsto.
  - Comprobación de limpieza de máquina.
- Procesos de tratamiento químico de aprestos.
  - Características y aplicaciones.
  - Adición de productos químicos según proceso.
  - Aplicación de las fórmulas de fabricación.
  - Manejo de los instrumentos de control: pH metro y termómetro entre otros.
  - Parámetros de proceso: temperatura, velocidad, presión y otros.
  - Minimización de consumo de agua, productos y energía.
  - Obtención de muestras de artículos y productos utilizados en el procedimiento (baños, pulverizadores y otros).
  - Descarga de máquina.
- Calidad del tejido aprestado.
  - Procedimiento visual y táctil entre otras.
  - Detección de defectos: Roturas, desteñidos, pliegues, arrugas, escapadas, abiesados, manchas, entre otras.
  - Defectos corregibles por el operario y defectos no corregibles.
  - Procedimientos para la corrección de defectos.
  - Validación del tejido con la muestra de referencia.

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

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



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

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

## **Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de este ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.**

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



- Localización y manejo de los dispositivos de seguridad activa en las máquinas utilizadas.
- Riesgos de toxicidad y/o peligro en las operaciones de limpieza.
- Posibles riesgos en el puesto de trabajo.
- Criterios de seguridad y medioambientales de los productos de apresto.
- Necesidades de consumo de agua en los tratamientos de aprestos de artículos textiles.
- Aguas residuales de los tratamientos de aprestos de artículos textiles y la facilitación de su posible tratamiento.

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

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

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



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

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

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 del ECP0890\_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

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

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

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para efectuar operaciones de aprestos en un artículo textil, según las especificaciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar las máquinas y accesorios requeridos en las operaciones de aprestos, según ficha técnica de producción.
2. Preparar el artículo textil para las operaciones de aprestos, según la ficha técnica de producción.



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

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la maquinaria, implementos y elementos auxiliares requeridos para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de artículos textiles con el nivel de tratamiento requerido y de muestras de referencia por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de productos químicos, equipos, máquinas y accesorios requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se entregará instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se dispondrá de las medidas y equipos de protección individual necesarios para ejecutar las operaciones previstas, en condiciones de seguridad.
- Se deberá evaluar la respuesta a las contingencias.
- Se dispondrá de personal auxiliar si es necesario para la carga y descarga de la máquina.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un



criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

| <b>Criterios de mérito</b>  | <b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>   |
|---|--|
| <i>Preparación de las máquinas y accesorios en las operaciones de aprestos.</i>   | <ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica sobre preparación de las máquinas y accesorios.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones de preparación de las máquinas y accesorios.</li><li>- Ajuste de los elementos operativos y parámetros de las máquinas.</li><li>- Cargar, si es necesario, el programa previsto para las operaciones de apresto.</li><li>- Cambio de los elementos auxiliares requeridos.</li><li>- Operaciones de pruebas de las máquinas de apresto.</li><li>- Reajuste de los parámetros posteriores a la prueba.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>  |
| <i>Preparación del artículo textil para las operaciones de aprestos.</i>  | <ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica sobre la preparación de los materiales textiles.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre preparación de los materiales textiles.</li><li>- Elección de los artículos textiles según los requerimientos de producción.</li><li>- Detección de fallos del tejido, arrugas, pliegues, roturas, manchas, entre otros.</li><li>- Descarte del artículo textil defectuoso y con anomalías.</li><li>- Manipulación de los artículos textiles para su tratamiento.</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>Incorporación de productos químicos, espumas y/o disoluciones preparadas previamente, y requeridas en las operaciones de aprestos.</i> | <ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización correcta de la información técnica sobre incorporación de productos químicos y otros para las operaciones de aprestos.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre incorporación de productos químicos y otros.</li><li>- Comprobación de correspondencia con las fórmulas de fabricación requeridas en las operaciones de aprestos.</li><li>- Comprobación del etiquetado de los contenedores de productos químicos y otros necesarios para las operaciones de aprestos: contenido, fecha caducidad y</li></ul>   |



|   |   |
|---|---|
|   | <p>orden de consumo.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Vertido de las disoluciones o productos químicos requeridos en los dispositivos previstos de las máquinas, evitando derrames y salpicaduras.</li><li>- Orden de adición de los productos durante el procedimiento.</li><li>- Manipulación de contenedores con los productos químicos, espumas y/o disoluciones necesarias en las operaciones.</li><li>- Evitar posibles derrames en el transporte interno.</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>Operaciones de aprestos previstas en un artículo textil.</i></p>  | <ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de la información técnica referente a las operaciones de aprestos.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones de las operaciones apresto.</li><li>- Comprobación de los parámetros de las operaciones apresto.</li><li>- Detección de deterioros en el tejido durante la operación de apresto.</li><li>- Comprobación de incidencias al hacer el apresto.</li><li>- Cuidado en la descarga de la máquina de apresto.</li><li>- Vaciado de la máquina de apresto y limpieza de la misma.</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 desarrolladas en las operaciones de aprestos.</i></p>   | <ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de documentación técnica referente a las operaciones de aprestos.</li><li>- Cumplimiento de las instrucciones recibidas sobre la documentación de las operaciones de apresto.</li><li>- Registro de datos de las actividades de aprestos efectuadas.</li><li>- Registro en su caso de incidencias y no conformidades de las actividades de apresto.</li><li>- Comparación de la muestra de tejido con apresto obtenido, con una muestra de referencia.</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>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 en el sector textil.</li><li>- Mantenimiento de la limpieza y el orden de la zona de trabajo.</li><li>- Gestión correcta de los residuos producidos en el apresto.</li></ul>   |



- Minimización del consumo de agua, productos químicos y energía en las operaciones apresto.

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



## Escala A

|   |   |
|---|---|
| 5 | <p><i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto se ha efectuado con minuciosidad, utilizando correctamente la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), cargando el programa previsto, cambiando los elementos auxiliares necesarios y ejecutando operaciones de prueba de la misma.</i></p> |
| 4 | <p><b>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto se ha efectuado utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), cargando el programa previsto, cambiando los elementos auxiliares necesarios, sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.</b></p>                         |
| 3 | <p><i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto se ha efectuado utilizando la información técnica y cumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando todos los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), no cargando el programa previsto, ni cambiando los elementos auxiliares necesarios y sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.</i></p>                  |
| 2 | <p><i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto se ha efectuado utilizando poco la información técnica y incumpliendo las instrucciones recibidas, ajustando sólo algunos de los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), no cargando el programa previsto, y ni cambiando los elementos auxiliares y sin la ejecución de operaciones de prueba de la misma.</i></p>          |
| 1 | <p><i>La preparación de la máquina y accesorios requeridos en las operaciones de apresto no se ha efectuado utilizando la información técnica ni cumpliendo las instrucciones recibidas, no ajustando los elementos operativos y parámetros (temperatura, velocidad, tiempo y otros), ni cargando el programa previsto, cometiendo errores que garanticen la misma.</i></p>   |

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



## Escala B

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

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

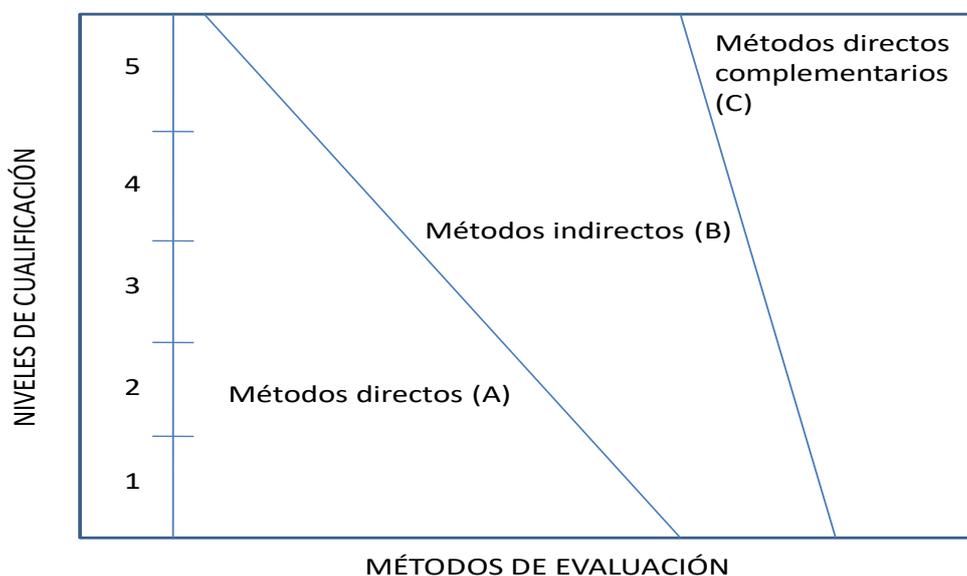
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 del estándar de competencias profesionales, 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 del ECP. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

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

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

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

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la realización de operaciones de aprestos en artículos textiles, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, 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 los elementos de la competencia considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.



- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional. En este caso, sería imprescindible que la maquinaria utilizada se corresponda lo máximo posible con las utilizadas en la producción industrial.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Este Estándar de Competencias Profesionales 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) En la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada



mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.