



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0893_2: Realizar operaciones de estampaciones textiles plana, rotativa, por sublimación y por transferencia”



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 ECP0893_2: Realizar operaciones de estampaciones textiles plana, rotativa, por sublimación y por transferencia.

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 que intervienen en realizar operaciones de estampaciones textiles plana, rotativa, por sublimación y por transferencia, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización., y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.

1. Reconocer las materias primas y los productos en los procesos de producción de estampaciones textiles, identificando los datos



y características técnicas de los mismos y de las máquinas y herramientas para su fabricación, distinguiendo los tratamientos y acabados, y conservando el producto en todas sus etapas de producción y almacenamiento.

- 1.1 La información sobre materias primas incluida en las fichas técnicas de producción de estampaciones textiles se interpreta, comparando los datos que éstas contienen para asegurar que corresponden a las materias textiles a procesar.
- 1.2 La información referente a maquinaria y herramientas incluida en las fichas técnicas de producción de estampaciones textiles se interpreta, comparando los datos que éstas indican con las máquinas y herramientas previstas, para asegurar que son capaces de efectuar los procesos productivos necesarios para obtener los productos especificados en la ficha técnica.
- 1.3 Los tratamientos y productos químicos a utilizar sobre las materias textiles se diferencian, teniendo en cuenta su naturaleza y características, para obtener los resultados requeridos en cada uno de los casos.
- 1.4 Los productos de estampaciones textiles se conservan, en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición, comprobando que se ajustan a los requisitos de producción.

2. Preparar disoluciones de productos, para los tratamientos de estampación en materias textiles, interpretando previamente la documentación técnica de producción (fichas técnicas, ordenes de producción, entre otras).

- 2.1 Los productos y concentraciones a utilizar en estampaciones textiles se reconocen, identificando las máquinas, productos y materias textiles e interpretando las etiquetas y recetas de tintura.
- 2.2 Los aparatos e instrumentos a utilizar en estampaciones textiles se seleccionan, midiendo con exactitud las cantidades de cada componente, mezclándolos y/o disolviéndolos en los equipos según ordenes de producción.
- 2.3 Las disoluciones preparadas para su incorporación al proceso productivo de estampación textil se ajustan, siguiendo los criterios de homogeneidad, pH, densidad y temperatura, entre otros, tomando las muestras de verificación, comunicando las desviaciones con el nivel de no conformidad por los medios manuales o informáticos designados por la empresa.
- 2.4 Los colorantes, productos químicos y auxiliares utilizados en estampaciones textiles se identifican, comprobando su estado de uso, conservación y envasado, manipulándolos con criterios de seguridad y protección medioambiental.
- 2.5 El Equipo de Protección Individual (EPI) en estampaciones textiles se utiliza, manteniéndolo en condiciones operativas, siguiendo las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante (colocación,

limpieza, ordenación, entre otras), para garantizar su funcionamiento y estado.

- 2.6 La producción obtenida, así como las incidencias y no conformidades se registran, en el soporte establecido por la empresa (fichas de seguimiento y control, programas informáticos, entre otros), para facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación.

3. Estructurar el proceso de estampación textil, interpretando las fichas técnicas (material, dibujo, color, entre otros), para evitar defectos en el producto final.

- 3.1 El procedimiento de trabajo (operaciones de estampación, fijación y tratamientos posteriores) se identifica, en función del tipo de estampación a realizar, la técnica, los materiales textiles entre otros, establecidos en la ficha técnica.
- 3.2 Los colorantes, productos químicos y auxiliares se seleccionan, relacionándolos con la composición del tejido y las técnicas de estampación.
- 3.3 El procedimiento de estampación se organiza, cumpliendo con los plazos y la calidad estipulados en el plan de producción del trabajo.
- 3.4 La maquinaria y equipos específicos para desarrollar el proceso de estampación se identifican, interpretando la ficha técnica en función del proceso a realizar.

4. Disponer el tejido, los productos y el papel para estampación por sublimación y por transferencia, siguiendo las instrucciones técnicas, obteniendo los productos con la calidad y tiempos programados.

- 4.1 El tejido que va a ser estampado y el papel para estampación por sublimación o por transferencia se revisan, verificando que han recibido las operaciones de preparación previas especificadas en la ficha técnica.
- 4.2 Las piezas textiles a estampar y el papel de estampación se disponen, para su entrada en la máquina, evitando irregularidades, de acuerdo con los criterios previamente establecidos.
- 4.3 Las pastas de estampación se preparan, siguiendo la formulación indicada en la ficha técnica, para su incorporación al proceso productivo, añadiendo a los productos químicos requeridos (espesantes, colorantes y pigmentos), verificando sus condiciones de uso según el etiquetado (identificación, fecha de caducidad y otros) de envases o contenedores.
- 4.4 Las piezas textiles a estampar y el papel de estampación por sublimación se disponen, imprimiendo el estampado en el papel, trasladando el papel impreso a las piezas textiles, asegurándose de que la calandra cuenta con la temperatura, presión y velocidad de producción según el tipo de tinta y tejido, introduciendo las piezas textiles y el papel en la calandra, evitando irregularidades, de acuerdo con los criterios previamente establecidos.



4.5 Los productos y materias se manipulan, transportando las cargas, manejando los medios de transporte, ordenándolos en los equipamientos destinados a su conservación, siguiendo las instrucciones y normativa de seguridad asociadas al proceso productivo.

5. Programar la maquinaria de estampación textil, colocando los marcos y cilindros, regulando el número de pasadas, la presión, entre otras, según las especificaciones de operación establecidas en el plan de trabajo, verificando sus condiciones de uso para obtener los productos con la calidad y tiempos solicitados.

- 5.1 La máquina seleccionada para realizar el proceso de estampación se reconoce, conforme a la ficha técnica, verificando su condición de uso para asegurar que cumple los requisitos de seguridad y producción requeridos.
- 5.2 Los elementos de la maquinaria de estampación (cuadros, cilindros, rasquetas, inyectores, entre otros) se revisan, posicionándolos para asegurar su seguro y eficaz funcionamiento.
- 5.3 La máquina de estampación se programa, ajustando los tiempos, velocidad, entre otros, dependiendo de las fibras de los textiles (grosor, material, calidad, entre otros), disponiendo los parámetros correspondientes (temperatura, presión, entre otros).
- 5.4 La maquinaria se manipula, introduciendo el laminado textil, controlando el proceso de estampación, verificando la uniformidad de la pasta de tintado y siguiendo las instrucciones y normativa de seguridad asociadas al proceso productivos.
- 5.5 Las desviaciones de la programación se comunican, utilizando los canales internos definidos por la empresa para su corrección (telemáticos o manuales).

6. Operar la máquina de estampar, consiguiendo la reproducción del dibujo respecto a la muestra de referencia, en condiciones de seguridad y ambientales.

- 6.1 La estampación se ejecuta, revisando que la intensidad de los colores y el aspecto del estampado se corresponde con la muestra de referencia, cumpliendo los requerimientos previstos en el diseño.
- 6.2 La programación de la máquina se ajusta, verificando la velocidad prevista, vigilando que los sistemas de alimentación de tejido, pasta, papel transfer, tinta, entre otros, funcionan de la forma programada.
- 6.3 Los parámetros de trabajo de las máquinas (posición de los cuadros y cilindros, inclinación y presión de la rasqueta, presión y temperatura de la calandra transfer, entre otros) se revisan, reajustándolos, consiguiendo la reproducción de la muestra de referencia en condiciones de seguridad ambiental.
- 6.4 La calidad de la estampación se verifica, comprobando visualmente que la calidad de la plancha, del perfilado, del encaje de los motivos y la

conformidad de los colores se corresponde con la muestra de referencia.

7. Controlar la estampación y las operaciones posteriores (secado, vaporizado, entre otros), comprobando el resultado de la producción visualmente (casado de los marcos sin zonas sin tintado, manchas, uniformidad de las zonas tintadas, entre otras), efectuándolas con seguridad y control ambiental, comprobando que la calidad del producto obtenido se corresponde con lo especificado en la ficha técnica.

- 7.1 La calidad de la estampación se controla, comparando la producción con la muestra de referencia, cumpliendo así con los requerimientos previstos en el diseño.
- 7.2 Las desviaciones o no conformidades que se detecten durante la estampación se comunican, a través del canal estipulado por la empresa (telemáticos o manuales), facilitando la corrección de las mismas y/o parando la máquina, siguiendo las instrucciones de suspensión de la producción.
- 7.3 Los tejidos estampados y secados, que requieran de un tratamiento de fijado, se distribuyen en las máquinas de polimerizado y vaporizado, actuando según las medidas de seguridad y ambientales estipuladas por la empresa.
- 7.4 Los tiempos y temperaturas de polimerización y de vaporizado se ajustan, con la precisión requerida siguiendo los procedimientos establecidos en la orden de producción (tipo de pigmento, tipo de resina, material textil, grado de humedad, entre otros).
- 7.5 El tejido estampado, en caso necesario, se lava, seleccionado las máquinas de lavado, ejecutando posteriormente el proceso de secado y acabado, cumpliendo las especificaciones técnicas de la empresa.
- 7.6 Las pastas de estampación sobrantes se clasifican, para su posterior reutilización, evitando el impacto sobre la salud y el medioambiente.
- 7.7 Los residuos producidos se clasifican, retirándolos y reciclándolos, cumpliendo el Plan de gestión medioambiental de la empresa, para favorecer el reciclado, minimizar residuos, insumos y productos químicos.

8. Realizar la limpieza de los elementos de estampación y de las partes removibles de la máquina, en condiciones de seguridad y ambientales, comprobando el resultado de la limpieza, efectuando el posterior almacenamiento de elementos utilizados.

- 8.1 Los elementos de estampación utilizados (cuadros, cilindros, rasquetas, inyectores y otros) se acondicionan, lavándolos y secándolos, minimizando el consumo de agua y productos auxiliares, garantizando la limpieza adecuada para usos posteriores en condiciones de protección ambiental y de seguridad.

- 8.2 La calidad y limpieza de los elementos de estampación se verifica, para comprobar que están en estado de uso para su empleo en próximas operaciones de estampación.
- 8.3 Los elementos de estampación una vez utilizados y limpios se depositan, en su almacén, revisados, embalados, identificados y registrados en el inventario del mismo.
- 8.4 Las partes de la máquina (banda de estampación, bombas, depósitos de tinta y otras) que se manchan durante la estampación, se limpian, manteniendo la máquina en condiciones de ser utilizada en próximas operaciones de estampación.

9. Registrar la información técnica de los resultados y la calidad de producción referente al trabajo realizado, manejando los medios facilitados por la empresa (telemáticos o manuales), contribuyendo con el Plan de producción y gestión de calidad de la empresa.

- 9.1 Los datos técnicos y de producción se registran, en los soportes asignados a los procedimientos de trabajo (telemáticos o manuales), manteniendo su actualización y asegurando la trazabilidad del proceso.
- 9.2 Los datos de los resultados obtenidos en los controles de calidad se registran, comprobando que la producción cumple con los criterios programados (colores, formas y dibujos según la muestra, penetración del colorante, secado de la pieza, entre otros).
- 9.3 Las incidencias y no conformidades que ocurran durante la producción se registran, utilizando en el soporte establecido por la empresa (fichas de seguimiento y control, programas informáticos, entre otros), facilitando las posteriores actividades de revisión, reparación y clasificación.
- 9.4 La información obtenida durante el proceso de control se registra, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa (telemáticos o manuales), permitiendo la gestión de existencias, los cálculos de costos de producción y favoreciendo las próximas operaciones de estampación.

10. Actuar según el Plan de seguridad y salud de la empresa en la estampación textil, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.

- 10.1 El Plan de prevención de riesgos se interpreta, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección en la estampación textil.
- 10.2 Los Equipos de Protección Individual (EPI) para la estampación textil se comprueban, cerciorándose de que están en condiciones de uso, que corresponden a la actividad desarrollada y que están señalizados, de acuerdo a las medidas preventivas establecidas por la organización en el Plan de prevención.
- 10.3 Las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la estampación textil

se comunican, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación, cumpliendo con la acción correctiva y de mejora.

- 10.4 Las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de estampación textil y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, se mantienen, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades, favoreciendo las acciones preventivas.
- 10.5 Los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de estampación textil, y sus respectivos equipos e instalaciones, se limpian de forma programada, manteniéndolos en condiciones higiénicas, eliminando con rapidez los desperdicios, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales para evitar que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo, aplicando las acciones correctivas.
- 10.6 El entrenamiento de actuación en casos de emergencia en estampación textil se practica, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el Plan de emergencia de la empresa, acometiendo la acción preventiva.
- 10.7 Las incidencias detectadas en cuanto a la señalización de los espacios y las máquinas, el estado del funcionamiento de los equipos y herramientas se comunica, favoreciendo la subsanación de las mismas y facilitando las acciones de mejora.

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 **ECP0893_2: Realizar operaciones de estampaciones textiles plana, rotativa, por sublimación y por transferencia**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Identificación de fibras de aplicación en la estampación textil

- Clasificación de fibras según el animal de procedencia. Parametría de fibras de origen animal. Acabados y características de las fibras de origen animal. Presentación de las fibras de origen animal. Obtención de las fibras. Formatos comerciales de presentación y etiquetaje.

2. Química aplicada a disoluciones para la preparación de pastas de estampación textil

- Naturaleza de los compuestos químicos. Elementos químicos, configuración electrónica y tabla periódica. Enlaces químicos y moléculas. Nomenclatura y formulación de los compuestos químicos. Reacciones químicas. Estequiometría de las reacciones químicas. Energía de las reacciones

químicas. Equilibrio químico. Química del agua. Naturaleza y características. Dureza del agua. Tratamientos. Productos químicos Reacciones ácido-base. Disociación de ácidos y bases. El pH. Medida de pH. Productos ácidos y básicos utilizados en la industria textil y sus propiedades. Disoluciones amortiguadoras de pH. Reacciones de oxidación-reducción. Productos oxidantes y reductores utilizados en la industria textil. Sales utilizadas en la industria textil. Hidrólisis. Efecto del ion común. Química del carbono. Grupos funcionales. Nomenclatura y formulación de los compuestos orgánicos. Polímeros, fibras y resinas. Tipos y propiedades de los productos tensoactivos. Tipos y propiedades de los colorantes. Etiquetado de los productos químicos. Criterios de conservación y almacenamiento de productos químicos. Disoluciones, dispersiones y emulsiones. Formas de expresar la concentración de las disoluciones. Métodos y equipos para medir pesos y volúmenes. Métodos y equipos para preparar disoluciones, dispersiones y emulsiones. Propiedades de las disoluciones y su medida (estabilidad, pH, concentración, temperatura, conductividad). Equipos automáticos para preparar disoluciones.

3. Preparación de los productos y equipos para la estampación textil

- Preparación y características de las pastas de fijación. Procedimientos de preparación de formulaciones de pastas. Equipos para pesar y medir volúmenes. Equipos e instalaciones para preparar pastas. Control de pastas de fijación. Conformidad de estampación textil: plancha, perfilado, encaje, número de colores entre otros. Igualación. Defectos de estampación textil. Solídecas. Maquinaria y equipos complementarios. Máquinas de vaporizar y polimerizar. Máquinas de lavar tejidos estampados y fijados. Equipos y máquinas para lavar y secar cuadros, cilindros, rasquetas, recipientes y utensilios. Estampación de prendas. Máquinas y equipos para estampar prendas: características y funcionamiento. Variables que influyen y su control.

4. Estampación textil con cuadro plano

- Cuadros de estampación: componentes y criterios de conservación. Máquinas: tipos, características y funcionamiento. Variables que influyen y su control. Calidad de la estampación con cuadro plano.

5. Estampación textil con cilindros

- Cilindros de estampación. Máquinas: tipos, características y funcionamiento.
- Variables que influyen y su control. Calidad de la estampación con cilindros.

6. Estampación textil por transferencia

- Tintas y colorantes. Papel de transferencia. Proceso de estampación. Calandras de estampación por transferencia: características y funcionamiento. Variables que influyen y su control. Calidad de la estampación por transferencia.

7. Estampación textil por sublimación

- Equipos de impresión y "plotters". Tintas. Papel de transferencia. Materiales textiles de aplicación. Proceso de estampación. Calandras de estampación por

sublimación: características y funcionamiento. Variables que influyen y su control. Calidad de la estampación por sublimación.

8. Prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en los procesos de preparación de pastas en la estampación textil

- Los planes de prevención de riesgos laborales y salud laboral en los procesos de estampación textil. Normativa aplicable. Tipología. Partes del plan. Riesgos laborales y para la salud en los procesos de estampación textil. EPI en los procesos de estampación textil. Señalización y actuación preventiva en los procesos de estampación textil. Los planes de protección medioambiental en los procesos de estampación textil: normativa aplicable. Tipología. Partes del plan. Tratamiento de los residuos en los procesos de estampación textil. Riesgos e incidencias medioambientales en los procesos de estampación textil. Actuación preventiva de protección medioambiental en los procesos de estampación textil. Economía circular en el sector de la estampación textil.

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:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Ejecutar correctamente las instrucciones que recibe responsabilizándose de la labor que desarrolla, dentro de su ámbito competencial.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructura, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

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 "ECP0893_2: Realizar operaciones de estampaciones textiles plana, rotativa, por sublimación y por transferencia", 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 Realizar operaciones de estampaciones textiles plana, rotativa, por sublimación y por transferencia, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Disponer el tejido, los productos y el papel para estampación por sublimación y por transferencia.
2. Programar la maquinaria de estampación textil.
3. Operar la máquina de imprimir y controlar la estampación y operaciones posteriores.
4. Realizar la limpieza de los elementos de estampación y de las partes removibles de la máquina.
5. Actuar según el Plan de seguridad y salud de la empresa en la estampación textil.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a 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.

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Eficacia para disponer el tejido, los productos y el papel para estampación por sublimación y por transferencia.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Revisión del tejido que va a ser estampado y el papel para estampación por sublimación o por transferencia.- Disposición de las piezas textiles a estampar y el papel de estampación.- Preparación de las pastas de estampación.- Disposición de las piezas textiles a estampar y el papel de estampación por sublimación.- Manipulación de los productos y materias. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Rigor en programación la maquinaria de estampación textil.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Reconocimiento de la máquina seleccionada para realizar el proceso de estampación.- Revisión de los elementos y programación de la maquinaria de estampación.- Manipulación de la maquinaria.- Comunicación de las desviaciones de la programación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficiencia para operar la máquina de estampar y controlar la estampación y operaciones posteriores.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Control de la calidad de la estampación.- Detección de las desviaciones o no conformidades.- Distribución en las máquinas de los tejidos estampados y secados, que requieran de un tratamiento de fijado.- Ajuste de los tiempos y temperaturas de polimerización y de vaporizado.- Lavado del tejido estampado.

	<ul style="list-style-type: none"> - Clasificación de las pastas de estampación sobrantes. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Rigor en la realización de la limpieza de los elementos de estampación y de las partes removibles de la máquina.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Acondicionamiento en los elementos de estampación utilizados. - Verificación de la calidad y limpieza de los elementos de estampación. - Depósito de los elementos de estampación una vez utilizados y limpios. - Limpieza de las partes de la máquina que se manchan durante la estampación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<p><i>Rigor para actuar según el Plan de seguridad y salud de la empresa en la estampación textil.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Interpretación del Plan de prevención de riesgos. - Comprobación de Equipos de Protección Individual (EPI) para la estampación textil. - Comunicación de las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la estampación textil. - Mantenimiento de las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de estampación textil y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia. - Limpieza de los lugares de trabajo. - Comunicación de las incidencias detectadas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala E.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i></p>	
<p><i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i></p>	

Escala A

4

Para disponer del tejido, los productos y el papel para estampación por sublimación y por transferencia, dispone de las piezas textiles a estampar y el papel de estampación. Prepara las pastas

	<i>de estampación y dispone las piezas textiles a estampar y el papel de estampación por sublimación. Manipulación de los productos y materias.</i>
3	<i>Para disponer del tejido, los productos y el papel para estampación por sublimación y por transferencia, dispone de las piezas textiles a estampar y el papel de estampación. Prepara las pastas de estampación y dispone las piezas textiles a estampar y el papel de estampación por sublimación. Manipulación de los productos y materias. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para disponer del tejido, los productos y el papel para estampación por sublimación y por transferencia, dispone de las piezas textiles a estampar y el papel de estampación. Prepara las pastas de estampación y dispone las piezas textiles a estampar y el papel de estampación por sublimación. Manipulación de los productos y materias. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No dispone del tejido, los productos ni el papel para estampación por sublimación y por transferencia.</i>

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

Escala B

4	<i>Para programar la maquinaria de estampación textil, reconoce la máquina seleccionada para realizar el proceso de estampación, y revisa los elementos y programación de la maquinaria de estampación. Manipula la maquinaria y comunica las desviaciones de la programación.</i>
3	<i>Para programar la maquinaria de estampación textil, reconoce la máquina seleccionada para realizar el proceso de estampación, y revisa los elementos y programación de la maquinaria de estampación. Manipula la maquinaria y comunica las desviaciones de la programación. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para programar la maquinaria de estampación textil, reconoce la máquina seleccionada para realizar el proceso de estampación, y revisa los elementos y programación de la maquinaria de estampación. Manipula la maquinaria y comunica las desviaciones de la programación. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No programa la maquinaria de estampación textil.</i>

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

Escala C

4	<i>Para operar la máquina de imprimir y controlar la impresión y operaciones posteriores, detecta las desviaciones o no conformidades, distribuyendo las máquinas de los tejidos impresos y secados, que requieran de un tratamiento fijado. Ajusta los tiempos y temperaturas de polimerización y de vaporizado. Realiza el lavado del tejido impreso y clasifica las pastas de impresión sobrantes.</i>
3	Para operar la máquina de imprimir y controlar la impresión y operaciones posteriores, detecta las desviaciones o no conformidades, distribuyendo las máquinas de los tejidos impresos y secados, que requieran de un tratamiento fijado. Ajusta los tiempos y temperaturas de polimerización y de vaporizado. Realiza el lavado del tejido impreso y clasifica las pastas de impresión sobrantes. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para operar la máquina de imprimir y controlar la impresión y operaciones posteriores, detecta las desviaciones o no conformidades, distribuyendo las máquinas de los tejidos impresos y secados, que requieran de un tratamiento fijado. Ajusta los tiempos y temperaturas de polimerización y de vaporizado. Realiza el lavado del tejido impreso y clasifica las pastas de impresión sobrantes. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No opera la máquina de imprimir ni controla la impresión ni operaciones posteriores.</i>

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

Escala D

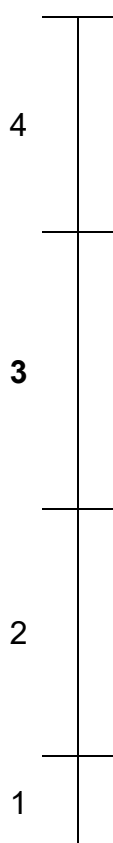
4	<i>Para realizar la limpieza de los elementos de impresión y de las partes removibles de la máquina, acondiciona los elementos de impresión utilizados, verificando la calidad y limpieza de los elementos de impresión. Deposita los elementos de impresión una vez utilizados y limpios. Realiza la limpieza de las partes de la máquina que se manchan durante la impresión.</i>
3	Para realizar la limpieza de los elementos de impresión y de las partes removibles de la máquina, acondiciona los elementos de impresión utilizados, verificando la calidad y limpieza de los elementos de impresión. Deposita los elementos de impresión una vez utilizados y limpios. Realiza la limpieza de las partes de la máquina que se manchan durante la impresión. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.
2	<i>Para realizar la limpieza de los elementos de impresión y de las partes removibles de la máquina, acondiciona los elementos de impresión utilizados, verificando la calidad y limpieza de los elementos de impresión. Deposita los elementos de impresión una vez utilizados y limpios. Realiza la limpieza de las partes de la máquina que se manchan durante la impresión. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	



No realiza la limpieza de los elementos de estampación y de las partes removibles de la máquina.

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

Escala E



4

Para actuar según el Plan de seguridad y salud de la empresa en la estampación textil, interpreta el Plan de prevención de riesgos, comprobando los Equipos de Protección Individual (EPI) para la estampación textil. Mantiene las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de estampación textil y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia. Limpia los lugares de trabajo. Comunica las incidencias detectadas.

3

Para actuar según el Plan de seguridad y salud de la empresa en la estampación textil, interpreta el Plan de prevención de riesgos, comprobando los Equipos de Protección Individual (EPI) para la estampación textil. Mantiene las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de estampación textil y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia. Limpia los lugares de trabajo. Comunica las incidencias detectadas. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.

2

Para actuar según el Plan de seguridad y salud de la empresa en la estampación textil, interpreta el Plan de prevención de riesgos, comprobando los Equipos de Protección Individual (EPI) para la estampación textil. Mantiene las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de estampación textil y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia. Limpia los lugares de trabajo. Comunica las incidencias detectadas. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.

1

No actúa según el Plan de seguridad ni salud de la empresa en la estampación textil.

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

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

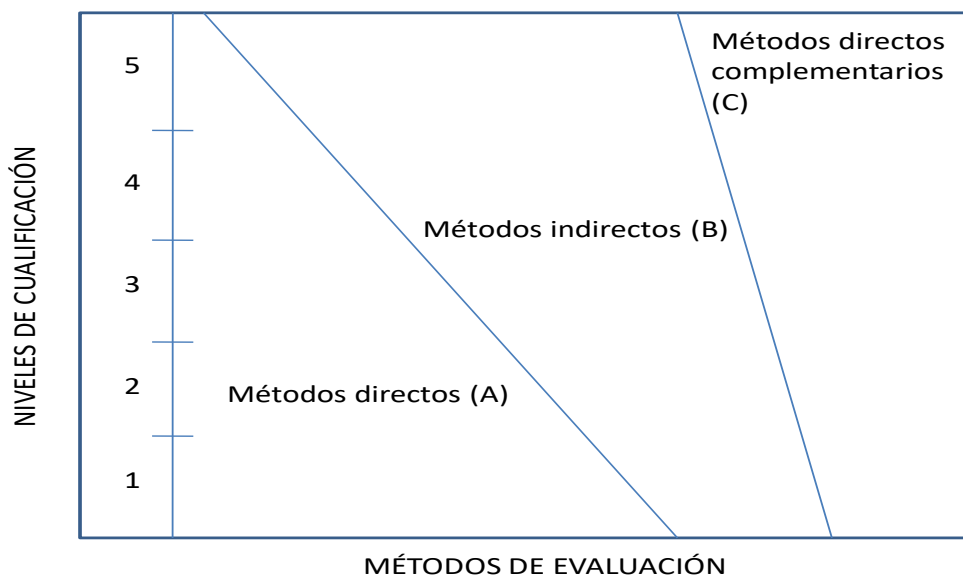
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de Realizar operaciones de estampaciones textiles plana, rotativa, por sublimación y por transferencia, 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 o una 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel "X" y sus competencias conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de 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.