

CATÁLOGO NACIONAL DE
CUALIFICACIONES PROFESIONALES

Familia Profesional Textil, Confección y Piel

**Operaciones auxiliares
de procesos textiles**

Índice

● INTRODUCCIÓN	5
● REAL DECRETO 1087/2005	7
● CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES AUXILIARES DE PROCESOS TEXTILES	13
● UNIDADES DE COMPETENCIA	15
Unidad de Competencia 1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles	15
Unidad de Competencia 2: Manipular cargas con carretillas elevadoras	16
Unidad de Competencia 3: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas	20
● MÓDULOS FORMATIVOS	24
Módulo Formativo 1: Materiales, productos y procesos básicos textiles	24
Módulo Formativo 2: Manipulación de cargas con carretillas elevadoras	27
Módulo Formativo 3: Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas	32
● GLOSARIO	37
● ANEXO I: Grupo de trabajo de la Familia Profesional	39
● ANEXO II: Organizaciones que han realizado observaciones en el contraste externo de la cualificación	41



Introducción

El Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional (SNCFP) se crea para responder a las demandas de cualificación de las personas y de las empresas en una sociedad en continuo proceso de cambio e innovación.

Se entiende por cualificación el conjunto de competencias profesionales que las personas pueden obtener mediante la formación, sea esta modular o de otro tipo, y a través de la experiencia profesional. Estas competencias son las que permiten que el trabajador obtenga las respuestas, en términos de resultados, que requiere la organización.

El SNCFP tiene como objetivos orientar la formación a las demandas de cualificación de las organizaciones productivas, facilitar la adecuación entre la oferta y la demanda del mercado de trabajo, extender la formación a lo largo de la vida, más allá del periodo educativo tradicional, y fomentar la libre circulación de trabajadores, por lo que cumple una función esencial en el ámbito laboral y formativo.

Estas funciones se llevan a cabo mediante una serie de instrumentos y acciones como son el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales; un procedimiento de evaluación, acreditación y registro de las cualificaciones y competencias adquiridas en el trabajo; la información y orientación en la formación profesional y en el empleo y, por último, la evaluación y mejora del propio sistema.

El primero de esos instrumentos, el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, tiene validez en toda España, aunque no regula el ejercicio profesional.

Entre las funciones que tiene asignadas están las de adecuar la oferta de formación profesional a un mercado laboral sujeto a numerosos cambios y evaluar, reconocer y acreditar las competencias profesionales adquiridas por los trabajadores a través de la experiencia laboral o mediante cualquier tipo de formación. Esto permite, además, elevar la calidad y el prestigio de la formación profesional.

El Catálogo recoge las cualificaciones profesionales ordenadas en 26 familias y 5 niveles. Cada una de ellas se asocia a una formación organizada en módulos formativos que se incorporan al Catálogo Modular de Formación Profesional.

Las cualificaciones son el resultado del trabajo de distintos grupos de expertos (uno por cada familia profesional) que realizan una importante labor de documentación, identificación y definición. Las personas que integran estos equipos han sido seleccionadas por sus destacados conocimientos técnicos y formativos, de acuerdo a un perfil profesional objetivo, y a propuesta del Consejo General de Formación Profesional (en el que están representadas las Administraciones general y autonómicas y las organizaciones sindicales y empresariales) o por asociaciones profesionales.

Algunos de estos grupos de trabajo están liderados por diferentes comunidades autónomas. Su ubicación ha dependido fundamentalmente de la importancia en esa comunidad del tejido productivo del sector para el que están definiendo las cualificaciones.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

El Anexo I recoge la relación de las personas que han participado en el grupo de trabajo correspondiente a la presente familia.

Tras realizar un exhaustivo estudio del sector, estos grupos diseñan las unidades de competencia de la cualificación y definen las características de su formación a través de módulos. Una vez finalizado el trabajo, el resultado se contrasta externamente a través del Consejo General de Formación Profesional y de organizaciones vinculadas a la familia profesional.

El Anexo II identifica a las organizaciones que han realizado observaciones a las cualificaciones de la presente familia, contribuyendo con ello a mejorar su calidad.

El Instituto Nacional de las Cualificaciones, como organismo responsable de definir, elaborar y mantener actualizado el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales y el Catálogo Modular de Formación Profesional, dirige el trabajo de estos grupos, de acuerdo con la metodología aprobada por el Consejo General de Formación Profesional. Esta metodología sigue unas bases similares a las utilizadas en la elaboración del Catálogo de Títulos de Formación Profesional de la Administración Educativa y los Certificados de Profesionalidad de la Administración Laboral.

Una vez que los grupos de trabajo han finalizado su labor y se ha realizado el contraste externo, las cualificaciones reciben el informe preceptivo del Consejo General de Formación Profesional y se someten al Consejo Escolar del Estado y a los departamentos ministeriales implicados antes de pasar al Gobierno para su aprobación definitiva.

Todas las cualificaciones profesionales tienen idéntica estructura. Se asignan a una familia y cuentan con un nivel y una competencia general (breve exposición de los cometidos y funciones esenciales del profesional). A continuación se definen las unidades de competencia, su asociación a módulos formativos y se especifica el entorno profesional. En éste se describe el ámbito en el que desarrolla la actividad, los sectores productivos y los puestos de trabajo relevantes a los que permite acceder.

La publicación de estas cualificaciones contribuirá sin duda a integrar y adecuar la formación a las necesidades del sistema productivo y a las demandas sociales. Ello beneficia a trabajadores y empresas. A los primeros porque les facilita el acceso a una formación más acorde con las necesidades del mercado y amplía sus expectativas de desarrollo laboral y personal; y a los segundos porque les permite disponer de profesionales más preparados.

El SNCFP y su desarrollo tienen su base normativa en la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional que establece el Sistema, así como en el Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre, que regula el Catálogo Nacional de Cualificaciones, modificado por el RD 1416/2005, de 25 de noviembre. Hasta el momento se han publicado dos Reales Decretos que establecen cualificaciones: el Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero (las primeras 97), y el Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre (65 nuevas cualificaciones).



Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre

Ministerio de la Presidencia

Real Decreto 1087/2005, de 16 de septiembre, por el que se establecen nuevas cualificaciones profesionales, que se incluyen en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como sus correspondientes módulos formativos que se incorporan al Catálogo Modular de Formación Profesional, y se actualizan determinadas cualificaciones profesionales establecidas en el Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero.

La Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional tiene por objeto la ordenación de un sistema integral de formación profesional, cualificaciones y acreditación, que responda con eficacia y transparencia a las demandas sociales y económicas a través de las diversas modalidades formativas. El apartado 1 de su artículo 2 define el Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional como el conjunto de instrumentos y acciones necesarios para promover y desarrollar la integración de las ofertas de la formación profesional, a través del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como la evaluación y acreditación de las correspondientes competencias profesionales, de forma que se favorezca el desarrollo profesional y social de las personas y se cubran las necesidades del sistema productivo.

Con el fin de facilitar el carácter integrado y la adecuación entre la oferta de formación profesional y el mercado laboral, el artículo 7 de la citada Ley creó el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales que debe estar constituido por las cualificaciones identificadas en el sistema productivo y por la formación asociada a ellas, que se organizan en módulos formativos, articulados en un Catálogo Modular de Formación Profesional. Dichos catálogos quedaron regulados mediante el Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre, en el que se establece, asimismo, su estructura y el procedimiento para su elaboración y actualización.

El Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales sirve para posibilitar la integración de las ofertas de formación profesional, así como para establecer ofertas formativas adaptadas a colectivos con necesidades específicas y promover la formación a lo largo de la vida, adecuándolas a las demandas del sistema productivo, y facilitando la movilidad de los trabajadores, así como la unidad del mercado de trabajo. Asimismo permite el establecimiento del procedimiento de evaluación, reconocimiento y acreditación de las competencias profesionales, cualquiera que hubiera sido su forma de adquisición, facilita a los interesados información y orientación sobre las oportunidades de formación para el empleo, y promueve la mejora de la calidad del Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional, y, en definitiva, favorece la inversión pública y privada en la cualificación de los ciudadanos mediante un proceso de formación permanente.

Mediante el Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, se establecieron las primeras 97 cualificaciones profesionales que se incluyeron en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como sus correspondientes módulos formativos que se incorporaron al Catálogo Modular de Formación Profesional. Por este real decreto se establecen 65 nuevas cualificaciones profesionales con

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

su formación asociada, avanzando así en la construcción del instrumento fundamental del Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional.

Las cualificaciones profesionales que se incluyen en los anexos de este real decreto con su formación asociada han sido elaboradas, del mismo modo que las establecidas por el citado Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, por el Instituto Nacional de las Cualificaciones mediante la metodología aprobada en el seno del Consejo General de Formación Profesional, en cuya aplicación se ha contado con la participación y colaboración de las Comunidades Autónomas y demás Administraciones Públicas competentes, así como con los agentes sociales y económicos, y con los sectores productivos.

Con la elaboración de las cualificaciones profesionales que se establecen en este real decreto, se han identificado y perfeccionado unidades de competencia, así como sus módulos formativos asociados, que son comunes a algunos de los contenidos en cualificaciones del precitado Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, por lo que procede actualizar su contenido sustituyendo en determinados anexos, unidades de competencia y sus correspondientes módulos formativos, por los que se aprueban en este real decreto.

Este real decreto ha sido informado por el Consejo General de Formación Profesional y por el Consejo Escolar del Estado, de acuerdo a lo dispuesto en el artículo 9 del Real Decreto 1128/2003 de 5 de septiembre, así como por el Consejo Superior de Deportes, de acuerdo a lo dispuesto en el Real Decreto 2195/2004, de 25 de noviembre.

En su virtud, a propuesta de los Ministros de Educación y Ciencia y de Trabajo y Asuntos Sociales, y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 16 de septiembre de 2005.

DISPONGO:

Artículo 1. Objeto y ámbito de aplicación

Este real decreto tiene por objeto establecer determinadas cualificaciones profesionales que se incluyen en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, regulado por el Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre, y sus correspondientes módulos formativos, que se incorporan al Catálogo Modular de Formación Profesional. Dichas cualificaciones y su formación asociada correspondiente tienen validez y son de aplicación en todo el territorio nacional y no constituyen una regulación del ejercicio profesional.

Artículo 2. Cualificaciones profesionales que se establecen

Las cualificaciones profesionales que se establecen son las que a continuación se relacionan, ordenadas por familias profesionales y niveles de cualificación, cuyas especificaciones se describen en los anexos que se indican, con numeración correlativa a las ya establecidas en los 97 anexos del Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero:

Familia Profesional Agraria

Producción intensiva de rumiantes. Nivel 2	Anexo XCVIII
Producción avícola y cunícula intensiva. Nivel 2	Anexo XCIX

Familia Profesional Marítimo Pesquera

Engorde de moluscos bivalvos. Nivel 2	Anexo C
Producción en criadero de acuicultura. Nivel 2	Anexo CI
Organización de lonjas. Nivel 3	Anexo CII

Familia Profesional Industrias Alimentarias

Fabricación de conservas vegetales. Nivel 2	Anexo CIII
Carnicería y elaboración de productos cárnicos. Nivel 2	Anexo CIV
Elaboración de azúcar. Nivel 2	Anexo CV
Elaboración de leches de consumo y productos lácteos. Nivel 2	Anexo CVI
Pastelería y confitería. Nivel 2	Anexo CVII
Elaboración de cerveza. Nivel 2	Anexo CVIII
Pescadería y elaboración de productos de la pesca y acuicultura. Nivel 2	Anexo CIX

Familia Profesional Química

Operaciones en instalaciones de energía y de servicios auxiliares. Nivel 2	Anexo CX
Operaciones de acondicionado de productos farmacéuticos y afines. Nivel 2	Anexo CXI
Operaciones de transformación de caucho. Nivel 2	Anexo CXII
Operaciones de transformación de polímeros termoplásticos. Nivel 2	Anexo CXIII
Operaciones de transformación de polímeros termoestables y sus compuestos. Nivel 2	Anexo CXIV
Organización y control del acondicionado de productos farmacéuticos y afines. Nivel 3	Anexo CXV
Organización y control de la fabricación de productos farmacéuticos y afines. Nivel 3	Anexo CXVI
Análisis químico. Nivel 3	Anexo CXVII

Familia Profesional Imagen Personal

Servicios auxiliares de estética. Nivel 1	Anexo CXXVIII
Peluquería. Nivel 2	Anexo CXXIX
Servicios estéticos de higiene, depilación y maquillaje. Nivel 2	Anexo CXX
Cuidados estéticos de manos y pies. Nivel 2	Anexo CXXI

Familia Profesional Sanidad

Atención sanitaria a múltiples víctimas y catástrofes. Nivel 2	Anexo CXXII
Farmacia. Nivel 2	Anexo CXXIII
Laboratorio de análisis clínicos. Nivel 3	Anexo CXXIV
Anatomía patológica y citología. Nivel 3	Anexo CXXV
Audioprótesis. Nivel 3	Anexo CXXVI
Radioterapia. Nivel 3	Anexo CXXVII
Ortoprotésica. Nivel 3	Anexo CXXVIII

Familia Profesional Seguridad y Medio Ambiente

Extinción de incendios y salvamento. Nivel 2	Anexo CXXIX
Guarderío rural y marítimo. Nivel 2	Anexo CXXX
Prevención de riesgos laborales. Nivel 3	Anexo CXXXI

Familia Profesional Industrias Extractivas

Sondeos. Nivel 2	Anexo CXXXII
Excavación subterránea con explosivos. Nivel 2	Anexo CXXXIII
Tratamiento y beneficio de minerales, rocas y otros materiales. Nivel 2	Anexo CXXXIV
Extracción de la piedra natural. Nivel 2	Anexo CXXXV

Familia Profesional Textil, Confección y Piel

Operaciones auxiliares de tapizado de mobiliario y mural. Nivel 1	Anexo CXXXVI
Operaciones auxiliares de procesos textiles. Nivel 1	Anexo CXXXVII

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

Operaciones auxiliares de lavandería industrial y de proximidad. Nivel 1 ..	Anexo CXXXVIII
Reparación de calzado y marroquinería. Nivel 1	Anexo CXXXIX
Corte, montado y acabado en peletería. Nivel 2	Anexo CXL
Ribera y curtición de pieles. Nivel 2	Anexo CXLI
Acabados de confección. Nivel 2	Anexo CXLII
Montado y acabado de calzado y marroquinería. Nivel 2	Anexo CXLIII
Diseño técnico de tejidos de punto. Nivel 3	Anexo CXLIV
Diseño técnico de tejidos de calada. Nivel 3	Anexo CXLV
Gestión de la producción y calidad de tejeduría de punto. Nivel 3	Anexo CXLVI
Gestión de la producción y calidad en ennoblecimiento textil. Nivel 3	Anexo CXLVII
Gestión de la producción y calidad de hilatura, telas no tejidas y tejeduría de calada. Nivel 3	Anexo CXLVIII
Gestión de producción y calidad en confección, calzado y marroquinería. Nivel 3	Anexo CXLIX
Diseño técnico de productos de confección, calzado y marroquinería. Nivel 3	Anexo CL

Familia Profesional Artes Gráficas

Impresión digital. Nivel 2	Anexo CLI
----------------------------------	-----------

Familia Profesional Informática y Comunicaciones

Gestión de sistemas informáticos. Nivel 3	Anexo CLII
Seguridad informática. Nivel 3	Anexo CLIII
Desarrollo de aplicaciones con tecnologías web. Nivel 3	Anexo CLIV
Programación en lenguajes estructurados de aplicaciones de gestión. Nivel 3	Anexo CLV
Administración de servicios de Internet. Nivel 3	Anexo CLVI

Familia Profesional Administración y Gestión

Gestión financiera. Nivel 3	Anexo CLVII
-----------------------------------	-------------

Familia Profesional Comercio y Marketing

Implantación y animación de espacios comerciales. Nivel 3	Anexo CLVIII
---	--------------

Familia Profesional Actividades Físicas y Deportivas

Guía por itinerarios de baja y media montaña. Nivel 2	Anexo CLIX
Guía por itinerarios en bicicleta. Nivel 2	Anexo CLX
Guía en aguas bravas. Nivel 2	Anexo CLXI
Acondicionamiento físico en grupo con soporte musical. Nivel 3	Anexo CLXII

Disposición adicional única. Actualización.

Atendiendo a la evolución de las necesidades del sistema productivo y a las posibles demandas sociales, en lo que respecta a las cualificaciones establecidas en este real decreto, se procederá a una actualización del contenido de los anexos cuando sea necesario, siendo en todo caso antes de transcurrido el plazo de cinco años desde la publicación de este real decreto.

Disposición final primera. *Actualización de determinados anexos del Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, por el que establecen determinadas cualificaciones profesionales que se incluyen en el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como sus correspondientes módulos formativos que se incorporan al Catálogo Modular de Formación Profesional.*

De conformidad con la disposición adicional única del citado Real Decreto 295/2004, de 20 de febrero, se procede a la actualización de las cualificaciones profesionales cuyas especificaciones

están contenidas en los anexos II, XII, XXIV, XXV, LXXII, LXXIX, XCVI y XCVII al citado real decreto, mediante la sustitución de las unidades de competencia que se indican, y de sus módulos formativos asociados, por los que, con idéntico código, se contienen en las cualificaciones profesionales que se establecen en este real decreto:

Uno. Se modifica la cualificación profesional establecida como anexo II, "Producción porcina intensiva", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0006_2 Manejar y mantener las instalaciones, maquinaria y equipos de la explotación ganadera", así como el módulo formativo asociado "MF0006_2 Instalaciones, maquinaria y equipos de la explotación ganadera (específicos de la cualificación)", por la "UC0006_2: Montar y mantener las instalaciones, maquinaria y equipos de la explotación ganadera" y por el "MF0006_2: Instalaciones, maquinaria y equipos de la explotación ganadera", ambos del anexo XCVIII de este real decreto.

Dos. Se modifica la cualificación profesional establecida como anexo XII "Quesería", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0027_2 Realizar y conducir las operaciones de recepción, y tratamientos previos de la leche y de otras materias primas", así como el módulo formativo asociado "MF0027_2 Recepción y tratamientos de la leche", por la "UC0027_2 Realizar y conducir las operaciones de recepción, almacenamiento y tratamientos previos de la leche, y de otras materias primas lácteas" y por el "MF0027_2: Recepción, almacenamiento y tratamientos previos de la leche ambos del Anexo CVI de este real decreto.

Tres. Se modifica la cualificación profesional del anexo XXIV "Maquillaje integral", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0065_2 Mejorar la armonía del rostro con estilos de maquillaje social", así como el módulo formativo asociado "MF0065_2 Maquillaje social", por la "UC0065_2 Mejorar la armonía del rostro con estilos de maquillaje social" y por el "MF0065_2 Maquillaje social", ambos del anexo CXX de este real decreto.

Cuatro. Se modifica la cualificación profesional del anexo XXV "Transporte sanitario", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0072_2 Aplicar técnicas de apoyo psicológico y social al paciente y sus familiares", así como el módulo formativo asociado "MF0072_2 Técnicas de apoyo psicológico y social al paciente y sus familiares", por la "UC0072_2 Aplicar técnicas de apoyo psicológico y social en situaciones de crisis" y por el "MF0072_2 Técnicas de apoyo psicológico y social en situaciones de crisis", ambos del anexo CXXII de este real decreto.

Cinco. Se modifica la cualificación profesional del anexo LXXII "Impresión en offset", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0200_2 Operar en el proceso gráfico en condiciones de seguridad, calidad y productividad", así como el módulo formativo asociado "MF0200_2 Procesos en Artes Gráficas", por la "UC0200_2 Operar en el proceso gráfico en condiciones de seguridad, calidad y productividad" y por el "MF0200_2 Procesos en Artes Gráficas", ambos del anexo CLI de este real decreto.

Seis. Se modifica la cualificación profesional del anexo LXXIX "Administración de bases de datos", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0223_3 Configurar y explotar sistemas informáticos", así como el módulo formativo asociado "MF0223_3 Sistemas operativos y aplicaciones informáticas", por la "UC0223_3 Configurar y explotar sistemas informáticos" y por el "MF0223_3 Sistemas operativos y aplicaciones informáticas", ambos del anexo CLV de este real decreto.

Siete. Se modifica la cualificación profesional del anexo XCVI "Socorrismo en instalaciones acuáticas", sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia "UC0272_2 Asistir

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

como primer interviniente en caso de accidente o situación de emergencia”, así como el módulo formativo asociado “MF0272_2: Primeros auxilios”, por la “UC0272_2 Asistir como primer interviniente en caso de accidente o situación de emergencia” y por el “MF0272_2: Primeros auxilios”, ambos del anexo CLIX de este real decreto.

Ocho. Se modifica la cualificación profesional del anexo XCVII “Acondicionamiento físico en sala de entrenamiento polivalente”, sustituyendo, respectivamente, la unidad de competencia “UC0272_2 Asistir como primer interviniente en caso de accidente o situación de emergencia”, así como el módulo formativo asociado “MF0272_2 Primeros auxilios”, por la “UC0272_2 Asistir como primer interviniente en caso de accidente o situación de emergencia” y por el “MF0272_2 Primeros auxilios”, ambos del anexo CLIX de este real decreto.

Disposición final segunda. Título competencial

Este real decreto se dicta en virtud de las competencias que atribuye al Estado el artículo 149.1. 1.ª y 30.ª de la Constitución y al amparo del apartado 2 de la disposición final primera de la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las cualificaciones y de la formación profesional y de la habilitación que confieren al Gobierno el artículo 7.2 y la disposición final tercera de la citada ley orgánica, así como el artículo 9.1 del Real Decreto 1128/2003, de 5 de septiembre.

Disposición final tercera. Habilitación para el desarrollo normativo

Se autoriza a los Ministros de Educación y Ciencia y de Trabajo y Asuntos Sociales a dictar las normas de desarrollo de este real decreto en el ámbito de sus respectivas competencias.

Disposición final cuarta. Entrada en vigor

El presente real decreto entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el *Boletín Oficial del Estado*.



Familia Profesional Textil, Confección y Piel

Operaciones auxiliares de procesos textiles

Nivel: 1

Código: TCP137_1

Competencia general:

Realizar operaciones básicas de preparación, manejo y transporte de materiales, así como, alimentar y asistir a los procesos de hilatura, tejeduría y telas no tejidas, aplicando las técnicas y procedimientos requeridos en cada caso, bajo la supervisión de un responsable, utilizando criterios de calidad y actuando en condiciones de seguridad y respeto al medio ambiente, según planes establecidos.

Unidades de competencia:

UC0431_1: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles.

UC0432_1: Manipular cargas con carretillas elevadoras.

UC0433_1: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas.

Entorno profesional:

Ámbito profesional

Desempeña su actividad laboral en grandes, medianas y pequeñas empresas dedicadas a los procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas, en el área de producción y logística, opera según procedimientos establecidos, siguiendo instrucciones y bajo la supervisión de mandos superiores.

Sectores productivos

Se ubican en empresas dedicadas a lavado y peinado de lanas (estambre), hilatura semiestambre, hilatura de algodón, hilatura de fibras vegetales, fibras de recuperación, corte y craqueado de cable de fibras químicas.

Ocupaciones y puestos de trabajo relevantes

Preparador de fibras.

Operario de máquinas de preparar fibras, hilar y devanar.

Operario de máquina para abrir, limpiar y mezclar fibras.

Operario de la industria textil.

Operario de carretilla.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

Formación asociada: 300 horas

Módulos formativos

MF0431_1: Materiales, productos y procesos básicos textiles (60 horas).

MF0432_1: Manipulación de cargas con carretillas elevadoras (60 horas).

MF0433_1: Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas (180 horas).

UNIDADES DE COMPETENCIA

UNIDAD DE COMPETENCIA 1

Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles

Nivel: 1

Código: UC0431_1

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

RP1: Interpretar órdenes de selección de materiales textiles según su origen y características para incorporarlos al proceso

CR1.1 Las fibras e hilos se diferencian visualmente y al tacto, con relación a sus características y propiedades.

CR1.2 Los tejidos se diferencian visualmente identificando sus procesos básicos de fabricación.

CR1.3 Las materias textiles se identifican por su origen, presentación y etiquetado para comprobar su estado de utilización.

CR1.4 Las distintas materias textiles, que van a recibir tratamientos de ennoblecimiento (blanqueo, tintura, aprestos, y otros), deben tenerse en cuenta antes de su incorporación al proceso de fabricación.

RP2: Realizar la separación de materias textiles manufacturadas para su reprocesado

CR2.1 Los materiales manufacturados se identifican y separan según color, composición, estado, entre otros, siguiendo la orden e instrucciones recibidas.

CR2.2 Los materiales separados se almacenan en los contenedores o áreas dispuestas al efecto.

CR2.3 Los procedimientos establecidos y la manipulación de materiales se realiza ordenadamente, siguiendo las normas de seguridad, salud y medioambientales.

CR2.4 La separación de materiales se constata mediante toma de muestras que permite comprobar la idoneidad de los lotes en cuanto a las características de hilos, tejidos y telas no tejidas para su procesado.

RP3: Interpretar órdenes de preparación de mezclas de materiales para su procesado, bajo la supervisión del responsable

CR3.1 Las fibras y/o reprocesados se reconocen por su etiquetado.

CR3.2 La etiqueta se lee y se verifica la coincidencia con las especificaciones de la orden de preparación.

CR3.3 Los materiales y productos se reconocen por su forma de presentación, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia.

CR3.4 Los procedimientos de pesada y mezcla de materiales se realizan con la exactitud requerida aplicando normas de seguridad, salud y medioambientales.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

RP4: Seleccionar productos semielaborados y/u otros para incorporar al proceso textil según orden de producción

CR4.1 Los productos semielaborados se reconocen por su etiquetado.

CR4.2 Los productos auxiliares se diferencian visualmente por sus características y/o etiquetas.

CR4.3 El orden de incorporación de los productos auxiliares y semielaborados se realiza respetando las instrucciones y en el momento adecuado, según la ficha de producción.

Contexto profesional

Medios de producción

Muestras de fibras, hilos, tejidos, no tejidos y productos semielaborados, productos auxiliares, máquinas y equipos que intervienen en los procesos productivos.

Productos y resultados

Identificación de fibras, hilos, tejidos, no tejidos y productos semielaborados.

Muestras de distintos materiales textiles analizadas e identificadas visualmente y mediante el tacto.

Análisis por comportamiento a la llama de muestras de distintas materias textiles.

Identificación de procesos de fabricación.

Información utilizada o generada

Utilizada: muestras físicas, vídeos, gráficos. Esquemas de procesos. Órdenes de fabricación.

Fichas de producción. Etiquetas.

Generada: fichas de análisis básicos de materiales.

UNIDAD DE COMPETENCIA 2

Manipular cargas con carretillas elevadoras

Nivel: 1

Código: UC0432_1

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

RP1: Interpretar correctamente órdenes de movimiento de materiales y productos para su carga o descarga, con el objeto de proceder a su almacenamiento, suministro, expedición o cualquier otro movimiento en el flujo logístico

CR1.1 Los materiales y productos objeto de movimiento se identifican, verificando la coincidencia de los mismos con las órdenes escritas o verbales recibidas.

CR1.2 El material o producto se acepta solamente si la unidad de carga no presenta deformaciones o daños aparentes y, si se detectan, se comunican al responsable inmediato.

CR1.3 Los medios de transporte (carretilla convencional, retráctil, transpaleta manual o eléctrica, apilador, entre otros) se seleccionan en función de la carga, operaciones y condicionamientos en que se deben realizar.

CR1.4 En caso de detección de error o no conformidad de la carga se comunica inmediatamente al responsable del servicio.

RP2: Manejar correctamente los productos y unidades de carga para su posterior manipulación, siguiendo las instrucciones de procedimiento u órdenes recibidas

CR2.1 Los distintos medios de manipulación se utilizan según protocolo, siguiendo las normas de prevención de riesgos laborales y respetando el medio ambiente.

CR2.2 En cada unidad de carga o producto manipulado se comprueba que su apariencia externa es conforme al protocolo establecido.

CR2.3 Las cargas extraídas, mediante desestiba o desapilado, de zonas elevadas se bajan inmediatamente al nivel del suelo antes de realizar maniobras, para evitar riesgos (vuelco de la carretilla, riesgo de accidente para el operador y para el personal del entorno, daño instalaciones, entre otros).

CR2.4 La carga se deposita correctamente en el espacio o alveolo asignado (estantería o a nivel del pavimento), situando la carretilla en ángulo recto respecto a la estantería o carga apilada y con el mástil en posición vertical.

RP3: Manejar carretillas automotoras o manuales, siguiendo los procedimientos establecidos, observando las normas de prevención de riesgos laborales medioambientales

CR3.1 El operador utiliza correctamente los equipos de manipulación de cargas según la información específica de seguridad recibida.

CR3.2 En los movimientos de cargas se respeta siempre la capacidad de carga nominal de la carretilla, o su capacidad residual en caso de que se monte un implemento.

CR3.3 La disposición y ubicación de la carga y su retención, en caso de emplear implementos, evita todo movimiento no previsto o inseguro.

CR3.4 Los desplazamientos se efectúan por las vías de circulación señalizadas y, a ser posible, separadas de la circulación peatonal, respetando la señalización dispuesta para una conducción segura.

CR3.5 El operador maneja la carretilla utilizando, en todo momento, el equipo de protección individual y el cinturón de seguridad o el sistema de retención, en condiciones de visibilidad suficiente y haciendo uso, cuando sea necesario, de las señales acústicas y luminosas de advertencia.

CR3.6 El recorrido en pendiente hacia abajo se efectúa en marcha atrás, no efectuando cambios de dirección sobre la pendiente.

CR3.7 La carretilla se maneja en condiciones de visibilidad correcta y en caso contrario dicho desplazamiento se efectúa marcha atrás, haciendo uso de las señales acústicas y luminosas de advertencia.

CR3.8 El operador observa, en todas las situaciones, la obligatoriedad de no efectuar el transporte de personas en la carretilla.

CR3.9 Las carretillas se estacionan en las zonas asignadas y autorizadas, se retira la llave de contacto y se acciona el freno de mano.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

RP4: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las carretillas automotoras de manutención o las de tracción manual, asegurando el cumplimiento de las disposiciones mínimas de seguridad y salud establecidas para su uso

CR4.1 Los elementos dispuestos para una conducción y manipulación segura tales como frenos, estado de los neumáticos, sistema de elevación, carencia de fugas de líquido hidráulico o combustible, señales acústicas y visuales, entre otros, se revisan en los periodos establecidos.

CR4.2 Las revisiones técnicas establecidas en la legislación vigente sobre condiciones constructivas del equipo para su uso seguro, son conocidas en el ámbito de sus atribuciones, y los incumplimientos son comunicados para ser subsanados.

CR4.3 El mantenimiento de primer nivel se realiza teniendo en cuenta la documentación técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.

CR4.4 Las averías detectadas, especialmente las que puedan afectar al funcionamiento y manejo seguro, determinan la paralización del equipo y la comunicación al inmediato superior para su reparación.

RP5: Realizar la carga o descarga de materiales y productos conforme a las instrucciones recibidas y, en su caso, bajo la supervisión de un responsable

CR5.1 Las cantidades que se van a entregar o recibir son verificadas de acuerdo al albarán de entrega o recepción respectivamente.

CR5.2 Las mercancías se manipulan utilizando los medios adecuados, a fin de evitar alteraciones o desperfectos.

CR5.3 En cada unidad de carga se comprueba que los embalajes, envases o contenedores que protegen la mercancía se encuentran en buen estado, notificando, en su caso, al responsable las mermas por mal estado o rotura.

CR5.4 La colocación de las cargas en los medios de transporte externos se realiza asegurando la integridad de las mismas, y su ubicación interior se efectúa según instrucciones recibidas.

RP6: Transportar y abastecer de materias primas y materiales a las líneas de producción, así como retirar los residuos generados en los procesos productivos a las zonas previstas para dicho fin

CR6.1 La orden de salida/entrega de materiales, componentes o suministros se recibe según procedimientos establecidos y se interpreta para preparar los mismos de acuerdo con las instrucciones recibidas.

CR6.2 El transporte de materias primas se realiza utilizando los medios establecidos, en las áreas autorizadas para ello de manera adecuada y en el momento previsto, a fin de evitar disfunciones en la producción.

CR6.3 Los residuos generados se transportan con la autorización previa, en la que conste que los mismos han recibido, en su caso, los tratamientos adecuados para evitar la contaminación del medio ambiente o riesgos para la salud.

CR6.4 Los residuos generados se trasladan con seguridad y se depositan en los lugares o zonas previstos para evitar la contaminación del medio ambiente.

RP7: Adoptar las medidas de seguridad establecidas para la prevención de riesgos laborales y de la salud en los trabajadores

CR7.1 En las actividades que lo requieran, según el plan de prevención de riesgos laborales, se utilizan los equipos de protección individual exigidos.

CR7.2 La manipulación manual de unidades de carga cumple las disposiciones reglamentarias establecidas sobre esta materia, para evitar el riesgo de traumatismos dorsolumbares, entre otros.

CR7.3 Los equipos de protección se mantienen en perfecto estado de uso.

CR7.4 La conducción de carretillas y la manipulación de cargas tiene siempre en cuenta los riesgos potenciales para terceras personas.

CR7.5 Las zonas de estacionamiento de las carretillas se mantienen señalizadas y limpias de materias o elementos que puedan entrañar riesgos para la conducción.

RP8: Colaborar en el control de existencias transmitiendo la información del movimiento de cargas que realiza

CR8.1 La información que se transmite recoge con precisión las unidades de carga manipuladas.

CR8.2 La información de datos se transmite en forma digital mediante equipos portátiles, o en soporte escrito establecido por la empresa.

CR8.3 La información generada se proporciona en el momento establecido por el responsable, o de acuerdo a las normas de la empresa.

Contexto profesional

Medios de producción

Carretillas automotoras de manutención, eléctricas o térmicas, con la capacidad nominal de carga necesaria. Carretillas manuales. Equipos portátiles de transmisión de datos. Lectores de códigos de barras y otros. Contenedores y paletas. Estanterías adecuadas a la tipología de las cargas. Mercancías de diversa procedencia y naturaleza.

Productos y resultados

Unidades de carga manipuladas, transportadas, estibadas o apiladas.

Información utilizada o generada

Utilizada: normativa que desarrolla la ley de prevención de riesgos laborales, estableciendo las disposiciones mínimas de seguridad y salud. Órdenes ministeriales por la que se aprueban los reglamentos de manipulación manual de carga, así como, las de carretillas automotoras de manutención. Órdenes de movimiento de carga o descarga de productos, de transporte y/o de suministro interno. Codificación de materiales y productos. Normas UNE. Documentación emitida por el Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo u otras públicas o privadas.

Generada: documentos escritos y en soporte digital para el control del movimiento y transporte de materiales y productos.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

UNIDAD DE COMPETENCIA 3

Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejeduría y telas no tejidas

Nivel: 1

Código: UC0433_1

Realizaciones Profesionales y Criterios de Realización

RP1: Interpretar órdenes de trabajo para abastecer las máquinas con el material necesario, en tiempo y forma

CR1.1 Las materias se identifican por su estado de elaboración y/o etiquetado especificado en la orden de proceso.

CR1.2 La etiqueta se lee y se verifica su coincidencia con las especificaciones de la orden de proceso.

CR1.3 Los sistemas de manipulación y movimiento se identifican en función del estado de elaboración y forma de presentación de la materia seleccionada.

RP2: Realizar operaciones de alimentación y descarga manual o automática de las máquinas y asistir al proceso de prehilatura, aplicando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente

CR2.1 La alimentación y descarga de las máquinas (cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadora, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas, entre otras) se realiza en el momento previsto, bajo la supervisión del responsable y según procedimientos establecidos.

CR2.2 Las máquinas y herramientas se preparan y los parámetros de las operaciones se ajustan según procedimientos, en función de las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR2.3 La asistencia en la producción de las máquinas: cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de bala, entre otras; se realiza según las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR2.4 Las distintas máquinas a su cargo se vigilan según flujo y sincronismo de las mismas y bajo la supervisión del responsable.

CR2.5 Los procesos automáticos se vigilan para su correcto funcionamiento, según procedimientos establecidos, deteniendo el sistema, previa autorización del responsable, ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto o la integridad de personas o del sistema.

CR2.6 Los equipos, herramientas y útiles empleados se cuidan y mantienen limpios, así como, la zona de trabajo.

CR2.7 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se realiza periódicamente, bajo la supervisión del responsable, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

RP3: Realizar operaciones de alimentación y descarga manual o automática de las máquinas y asistir a los procesos de hilatura y no tejidos, aplicando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente

CR3.1 La alimentación y descarga de las máquinas de hilatura (manual, guill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora, entre otras) se realiza en el momento previsto, bajo la supervisión del responsable y según procedimientos establecidos.

CR3.2 Las máquinas y herramientas se preparan y los parámetros de las operaciones se ajustan según procedimientos, en función de las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR3.3 La asistencia en la producción de las máquinas: manual, guill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora, entre otras; se realiza según las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR3.4 Las distintas máquinas a su cargo se vigilan según flujo y sincronismo de las mismas, bajo la supervisión del responsable.

CR3.5 Los procesos automáticos se vigilan para su correcto funcionamiento, según procedimientos establecidos, deteniendo el sistema, previa autorización del responsable, ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto o la integridad del sistema o de personas.

CR3.6 Los equipos, herramientas y útiles empleados se cuidan y mantienen limpios, así como la zona de trabajo.

CR3.7 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se realiza periódicamente, bajo la supervisión del responsable, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

RP4: Realizar operaciones de alimentación y descarga manual o automática de las máquinas y asistir a los procesos de tejeduría de calada, aplicando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente

CR4.1 La alimentación y descarga de las máquinas (urdidores, telar de lizos, de jacquard, de cinteria, de alfombras, entre otras) se realiza en el momento previsto, bajo la supervisión del responsable y según procedimientos establecidos.

CR4.2 Las máquinas y herramientas se preparan y los parámetros de las operaciones se ajustan según procedimientos, en función de las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR4.3 La asistencia en la producción de las máquinas: urdidores, telar de lizos, de jacquard, de cinteria, de alfombras y otras, se realiza según las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR4.4 Las distintas máquinas a su cargo se vigilan según flujo y sincronismo de las mismas, bajo la supervisión del responsable.

CR4.5 Los procesos automáticos se vigilan para su correcto funcionamiento, según procedimientos establecidos, deteniendo el sistema, previa autorización del responsable, ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto o la integridad del sistema o de personas.

CR4.6 Los equipos, herramientas y útiles empleados se cuidan y mantienen limpios, así como la zona de trabajo.

CR4.7 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se realiza periódicamente, bajo la supervisión del responsable, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

RP5: Realizar operaciones de alimentación y descarga manual o automática de las máquinas y asistir a los procesos de tejeduría de punto, aplicando las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente

CR5.1 La alimentación y descarga de las máquinas de punto por trama o recogida (tricotosa rectilínea y circular) y/o urdimbre (urdidores, Raschel, Kette, Crochete y otras) se realiza en el momento previsto, bajo la supervisión del responsable y según procedimientos establecidos.

CR5.2 Las máquinas y herramientas se preparan y los parámetros de las operaciones se ajustan según procedimientos, en función de las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR5.3 La asistencia en la producción de las máquinas de punto por trama o recogida: tricotosa rectilínea y circulares y/ o urdimbre: urdidores, Raschel, Kette, Crochete y otras, se realiza según las instrucciones recibidas y bajo la supervisión del responsable.

CR5.4 Las distintas máquinas a su cargo se vigilan según flujo y sincronismo de las mismas, bajo la supervisión del responsable.

CR5.5 Los procesos automáticos se vigilan para su correcto funcionamiento, según procedimientos establecidos, deteniendo el sistema ante cualquier anomalía que ponga en riesgo la calidad del producto o la integridad del sistema o de personas.

CR5.6 Los equipos, herramientas y útiles empleados se cuidan y mantienen limpios, así como la zona de trabajo.

CR5.7 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se realiza periódicamente, bajo la supervisión del responsable, siguiendo las instrucciones técnicas requeridas.

RP6: Actuar según las normas de seguridad y salud, que afecten a su puesto de trabajo y al proceso

CR6.1 Los riesgos primarios se identifican y se toman las medidas preventivas adecuadas para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo.

CR6.2 Los equipos de protección individual y medios de seguridad más adecuados se identifican para cada actuación, utilizándolos y cuidándolos correctamente.

CR6.3 Las zonas de trabajo de su responsabilidad deben permanecer en condiciones de limpieza, orden y seguridad.

CR6.4 Las disfunciones u observación de peligro se comunican a la persona responsable con prontitud.

Contexto profesional

Medios de producción

Fibras, hilos, tejidos, no tejidos y productos semielaborados. Máquinas de prehilatura: cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadora, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas. Máquinas de hilatura: manual, mechera, continua de hilar, bobinadora. Máquinas de tejeduría de calada: urdidores, telar de lizos, de jacquard, de cinteria, de alfombras. Máquinas de tejeduría de punto por trama o recogida: tricotosa rectilínea y circular. Máquinas de tejeduría de punto por urdimbre: urdidores, Raschel, Kette, Crochete. Equipos que intervienen en los procesos productivos. Equipos de protección individual.

Productos y resultados

Productos en curso, semielaborados, y acabados de hilatura y tejeduría.
Apertura y mezcla de materias textiles.

Información utilizada o generada

Utilizada: Órdenes de producción de hilatura, tejeduría de calada y punto.

Generada: Órdenes de producción: apertura, mezcla y transporte. Codificación de materiales y productos en proceso. Codificación de existencias de almacén.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

MÓDULOS FORMATIVOS

MÓDULO FORMATIVO 1

Materiales, productos y procesos básicos textiles

Nivel: 1

Código: MF0431_1

Asociado a la UC: Seleccionar materiales y productos para los procesos textiles

Duración: 60 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

C1: Reconocer los diferentes tipos de fibras, hilos y tejidos por procedimientos sencillos

CE1.1 Identificar las materias y productos textiles, según sus orígenes.

CE1.2 Describir las características y propiedades de las materias y productos textiles.

CE1.3 A partir de muestras de fibras, hilos y tejidos, hacer pruebas de carácter visual y táctil, indicando lo que puede ser y lo que no es.

CE1.4 Reconocer las materias textiles en pruebas de comportamiento a la llama: por su forma de arder, olor despedido, si arruga o funde así como por el residuo o ceniza que produce.

C2: Identificar las propiedades de los productos textiles (hilos, tejidos, telas no tejidas) con relación a los procesos de fabricación.

CE2.1 Describir los procesos básicos de producción de hilos, tejidos y telas no tejidas y su relación con las propiedades de los productos de entrada y salida.

CE2.2 Observar muestras de hilos y comprobar que tipo de torsión y/o retorsión tienen los cabos o las fibras, según sus características y propiedades.

CE2.3 A partir de muestras de tejidos destejer y deducir la estructura del tejido, según sus características y propiedades.

CE2.4 Observar muestras de telas no tejidas e indicar sus características y propiedades.

CE2.5 A partir de muestras y/o imágenes fotográficas, indicar los defectos más comunes que presentan los productos textiles debidos a fallos de fabricación.

C3: Relacionar los tratamientos (blanqueo, tintura, aprestos y otros) con las características y propiedades que confieren a las materias primas y productos textiles

CE3.1 Describir las características y propiedades que transmiten los tratamientos más relevantes a las materias textiles a partir de la observación y análisis de muestras.

CE3.2 Identificar las operaciones básicas sobre esquemas de procesos de ennoblecimiento.

CE3.3 Observar muestras de hilos, tejidos y telas no tejidas, deducir los tratamientos recibidos según sus características y propiedades.

CE3.4 A partir de muestras de productos textiles, identificar los defectos más comunes debidos a fallos de tratamientos de ennoblecimiento.

C4: Distinguir las técnicas empleadas para el reprocesado de materias textiles manufacturadas

CE4.1 Identificar los procedimientos que se emplean para separar y clasificar las materias textiles manufacturadas.

CE4.2 Comprobar, con técnicas sencillas, las características de hilos, tejidos y telas no tejidas para su correcto reprocesado.

CE4.3 Reconocer las materias textiles manufacturadas por su forma de presentación, composición y características que vienen recogidas en la etiqueta de referencia, para así determinar la técnica más adecuada para su reprocesado.

CE4.4 En supuesto práctico donde se aportan condiciones técnicas, explicar la forma de realizar la clasificación de materias textiles manufacturadas para el reprocesado.

CE4.5 Describir los procedimientos de pesada y mezcla de materiales para su incorporación al proceso textil.

C5: Diferenciar las condiciones básicas de presentación, conservación, manipulación y acondicionamiento de materias textiles según sus características y propiedades

CE5.1 Relacionar los distintos tipos de presentación y embalaje con los requerimientos de almacenaje y transporte.

CE5.2 Interpretar etiquetas normalizadas de contenidos, manipulación y conservación de materiales textiles.

CE5.3 Realizar operaciones de pesada y mezcla de materiales, utilizando las herramientas y aparatos adecuados.

CE5.4 Indicar las condiciones de conservación (temperatura, humedad, luz, ventilación) que debe tener un almacén para mantener las materias textiles en buen estado.

CE5.5 Describir las técnicas de manipulación y acondicionamiento de materiales textiles.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

C4 respecto al CE4.3 y CE4.4; C5 respecto al CE5.2 y CE5.3.

Otras capacidades

Identificar el proceso productivo de la organización.

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.

Contenidos:

Fibras: naturales, artificiales y sintéticas

Clasificación, características y propiedades de las fibras.

Esquemas básicos de los procesos de obtención.

Procedimientos de identificación.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

Hilos

Clasificación, características y propiedades de los hilos.
Procedimientos de identificación.
Esquemas básicos de los procesos de hilatura.

Tejidos: calada y punto

Estructura de los tejidos.
Esquemas básicos de los procesos de tejedurías.
Clasificación, características y propiedades.
Tejidos especiales.

Telas no tejidas

Esquema básico de los procesos de consolidación de fibras y napas.
Clasificación, características y propiedades.
Procedimientos elementales de identificación.

Tratamientos de ennoblecimiento textil (acabados)

Tipos de tratamientos.
Esquemas básicos de los tratamientos.
Características y propiedades conferidas a los productos.

Técnicas de pesadas y mezclas de materiales

Criterios de selección de materias para reprocesar.
Mezclas de materiales.
Codificación de las partidas.

Presentación comercial

Identificación: etiquetas de referencia.
Manipulación y conservación.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Laboratorio de ensayos de 60 m².

Perfil profesional del formador

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la selección de materiales y productos para los procesos de textiles, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:
 - **Formación académica** de técnico superior y de otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional.
 - **Experiencia profesional** de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

MÓDULO FORMATIVO 2

Manipulación de cargas con carretillas elevadoras

Nivel: 1

Código: MF0432_1

Asociado a la UC: Manipular cargas con carretillas elevadoras

Duración: 60 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

C1: Identificar las condiciones básicas de manipulación de materiales y productos para su carga o descarga en relación con su naturaleza, estado, cantidades, protección y medios de transporte utilizado

CE1.1 Reconocer la documentación o instrucciones que deben acompañar las mercancías objeto de carga, descarga o traslado en su flujo logístico.

CE1.2 Enumerar las diferentes formas de embalaje y/o envase de protección utilizados que contienen las materias y productos, relacionándolas con su naturaleza y estado de conservación.

CE1.3 Reconocer los métodos de medición y cálculo de cargas para su correcta manipulación.

CE1.4 Enumerar los distintos medios de transporte internos y externos, sus condiciones básicas de utilización, así como su relación con las cargas que manipulan.

CE1.5 En un supuesto práctico de manipulación de cargas:

- Reconocer e interpretar la documentación presentada en diferentes soportes.
- Identificar si el tipo de embalaje o envase es el correcto.
- Observar si la carga cumple las dimensiones y el peso previstos de acuerdo con el entorno integral de trabajo.
- Reconocer si el equipo de manipulación seleccionado es el adecuado a la carga.

C2: Clasificar y describir los distintos tipos de paletización, relacionándolos con la forma de constitución de la carga a transportar

CE2.1 Identificar las formas básicas de constituir las unidades de carga.

CE2.2 Explicar las condiciones que deben reunir los embalajes o envases para constituir la unidad de carga.

CE2.3 Identificar y clasificar los diferentes tipos de paletas y explicar las aplicaciones fundamentales de las mismas.

CE2.4 Explicar las variaciones en el rendimiento de peso de carga movilizada, en función del aprovechamiento del volumen disponible, según las formas de los productos o su embalaje.

CE2.5 En un caso práctico de manipulación de materiales y productos debidamente caracterizado:

- Interpretar la información facilitada.
- Localizar la situación física de la carga.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

- Comprobar que los embalajes, envases, así como, los materiales o productos reúnen las condiciones de seguridad.
- Comprobar que el tipo de paleta o pequeño contenedor metálico seleccionado es el más adecuado para la manipulación y transporte de la unidad de carga, en condiciones de seguridad.

C3: Interpretar y aplicar la normativa referente a la prevención de riesgos laborales y de la salud de los trabajadores

CE3.1 Reconocer los riesgos derivados del manejo manual de cargas: caídas de objetos, contusiones, posturas de levantamiento, sobreesfuerzos repetitivos, fracturas, lesiones músculo esqueléticas y otros.

CE3.2 Reconocer los riesgos derivados del manejo de máquinas automotoras y de tracción o empuje manual, tales como: atrapamientos, cortes, sobreesfuerzos, fatiga posicional repetitiva, torsiones, vibraciones, ruido, gases y otras.

CE3.3 Distinguir los distintos tipos de equipos de protección individual (EPI) adecuados a cada riesgo.

CE3.4 Identificar las medidas de actuación en situaciones de emergencia.

CE3.5 Ante un supuesto simulado de carga, transporte y descarga, perfectamente definido:

- Identificar el equipo de protección individual más adecuado.
- Reconocer los riesgos derivados del manejo de la carga.
- Identificar los riesgos derivados de la conducción del transporte, de la estiba/desestiba, apilado/desapilado de la carga.
- Detallar las posibles situaciones de emergencia que se puedan presentar.

C4: Interpretar la simbología utilizada en las señalizaciones del entorno y en los medios de transporte

CE4.1 Enumerar los deberes, derechos y reglas de conducta de las personas que manipulan y transportan cargas.

CE4.2 Identificar las señales y placas informativas obligatorias que hacen referencia a la carga, así como otros símbolos de información que debe llevar la carretilla.

CE4.3 Identificar e interpretar las señales normalizadas que deben delimitar las zonas específicas de trabajo, las reservadas a peatones y otras situadas en las vías de circulación, y actuar de acuerdo con las limitaciones del almacén en caso de manipulación en interiores.

CE4.4 Identificar las señales luminosas y acústicas que deben llevar las carretillas, relacionándolas con su tipología y localización normalizada.

C5: Identificar los elementos de las máquinas previstos para la conducción segura, así como las operaciones de mantenimiento de primer nivel

CE5.1 Interpretar sobre carretillas (o maquetas) los mandos, sistemas y elementos de conducción y manipulación, así como los indicadores de combustible, nivel de carga de batería y otros incluidos en el tablero de control de la carretilla.

CE5.2 Interpretar en las instrucciones del manual de mantenimiento, las operaciones que corresponden a un nivel primario del mismo.

CE5.3 Identificar aquellas anomalías que afectando a la conducción o manipulación segura, deben ser comunicadas para su inmediata reparación y pueden ocasionar la detención de la carretilla.

CE5.4 En un supuesto práctico en el que la carretilla acusa anomalías:

- Detectar las anomalías.
- Identificar las que tengan su posible origen en defectos de fabricación o mantenimiento.
- Determinar si existen averías cuya reparación supera su responsabilidad y deben ser objeto de comunicación a quien corresponda.
- Realizar las operaciones de mantenimiento que corresponden a su nivel de responsabilidad.

C6: Manipular cargas y/o conducir carretillas, efectuando operaciones convencionales de carga, transporte y descarga de materiales o productos, teniendo en cuenta las medidas de seguridad, prevención de riesgos y señalización del entorno de trabajo

CE6.1 Localizar la situación de los mandos de conducción y operación de las carretillas, la función que cada uno desempeña y los indicadores de control.

CE6.2 Clasificar e identificar los diferentes tipos básicos de carretillas, relacionándolos con sus aplicaciones (transporte horizontal, tractora, de empuje, elevadora de mástil vertical, inclinable y otras) y capacidad de carga, teniendo en cuenta la altura de elevación, la distancia del centro de gravedad de la carga al talón de la horquilla o la utilización de implementos.

CE6.3 Explicar las condiciones básicas de estabilidad de las cargas y posibilidades de vuelco en maniobra, relacionándolas con:

- sistemas y dispositivos de sujeción y elevación de la carga,
- centros de gravedad de la carretilla y de la carga manipulada,
- estado del piso de trabajo.

CE6.4 Conducir en vacío carretillas automotoras y manuales, realizando maniobras de frenado, aparcado, marcha atrás y descenso en pendiente, y efectuar las mismas operaciones con la carga máxima admisible.

CE6.5 Recoger unidades de carga introduciendo la horquilla a fondo bajo la paleta y realizar la maniobra de elevación e inclinación del mástil hacia atrás, respetando el tamaño y la altura de la carga para facilitar la visibilidad.

CE6.6 Conducir carretillas automotoras y manuales con carga, controlando la estabilidad de la misma, respetando las señales de circulación, utilizando señales acústicas o lumínicas cuando sea necesario y realizando maniobras de frenado, aparcado, marcha atrás y descenso en pendiente, cuando lo requiera la circulación y el depósito de las mismas, con seguridad y evitando riesgos laborales.

CE6.7 En un supuesto práctico de manipulación de cargas, en un pasillo delimitado por estanterías, de anchura igual a la longitud de la carretilla contrapesada, incrementada en la longitud de la carga y 0,4 m de margen de seguridad:

- Realizar operaciones de aproximación a la ubicación donde debe efectuar la estiba o desestiba de una unidad de carga paletizada en tercera altura.
- Realizar maniobra de giro de 90° para la estiba y desestiba.
- Quedar frente al alveolo destinado a la carga (o a su desestiba) en una sola maniobra.
- Utilizar, si fuera necesario, el desplazamiento lateral para la operación.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles**C7: Enumerar las condiciones básicas para transportar y abastecer de materias primas y materiales a las líneas de producción**

CE7.1 Identificar las formas básicas de preparación y transporte de materias primas y productos para constituir las unidades de carga.

CE7.2 Enumerar las precauciones adicionales básicas a tener en cuenta, en el supuesto de transporte y elevación de cargas peligrosas (productos químicos corrosivos o inflamables, nocivos para la salud, explosivos, contaminantes, entre otros).

CE7.3 Reconocer las normas establecidas ante incendios, deflagraciones y procedimientos de evacuación.

CE7.4 Relacionar los tipos de carretillas y sus características, con posibilidades de uso en ambientes industriales especiales (industrias de explosivos, industria química y otros).

C8: Cumplimentar en el soporte establecido por la empresa, la documentación generada por el movimiento de carga

CE8.1 Describir la información más usual contenida en los albaranes y formatos más comunes utilizados como soportes.

CE8.2 Identificar las principales características de los soportes o equipos que habitualmente se utilizan para recoger la información de los movimientos de carga.

CE8.3 Describir las posibilidades de transmisión de información, por medios digitales.

CE8.4 En un supuesto práctico de transmisión de datos por medios digitales, debidamente caracterizadas:

- Manejar un equipo portátil de transmisión de datos.
- Transmitir la información de los movimientos de carga y descarga efectuados.

Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo

C1 respecto al CE1.5; C2 respecto al CE2.5; C3 respecto al CE3.5; C4 respecto al CE4.3; C5 respecto al CE5.4; C6 respecto al CE6.4, CE6.5, CE6.6 y CE6.7; C8 respecto al CE8.4.

Otras capacidades

Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.

Contenidos**Normativa comunitaria y española**

Aspectos fundamentales sobre: normativa que desarrolla la ley de prevención de riesgos laborales, estableciendo las disposiciones mínimas de seguridad y salud. Directivas comunitarias y normativa española por la que se aprueban los reglamentos de manipulación manual de carga, así como las de carretillas automotoras de manutención. Normas UNE, y NTP del Instituto Nacional Seguridad e Higiene en el Trabajo.

Manutención: conceptos básicos

Importancia socio-económica.
Flujo logístico de cargas y servicios
Equipos para manutención.
Unidad de carga.

Paletización de la carga

Sistemas de paletización.
Tipos de paletas.
Contenedores, bidones y otros.
Manutenciones especiales.
Mercancías peligrosas.

Estabilidad de la carga

Nociones de equilibrio. Tipos.
Aplicación de la ley de la palanca.
Centro de gravedad de la carga: concepto elemental y métodos sencillos para su determinación.
Interacción entre el centro de gravedad de la carga y el de la carretilla.
Triángulo de sustentación de la carretilla contrapesada convencional.
Pérdida de estabilidad de la carretilla descargada y cargada.
Vuelco transversal y longitudinal: cómo evitarlos.
Comportamiento dinámico y estático de la carretilla cargada y descargada: exceso de velocidad, sobrecarga, carga mal colocada, aceleraciones, maniobras incorrectas.

Carretillas de manutención automotora y manual

Clasificación y tipos.
Principales elementos de las carretillas manuales.
Principales elementos de las carretillas elevadoras de horquilla.
Sistema de elevación.
Tipos de mástiles, horquillas, cilindros hidráulicos, tableros portahorquillas y otros.

Manejo y conducción de carretillas

Localización de los elementos de la carretilla.
Motor térmico.
Motor eléctrico.
Manejo de la máquina:

- Eje directriz.
- Puesta en marcha y detención de la carretilla.
- Maniobras.
- Frenado, arranque y detención del equipo.
- Mantenimiento de primer nivel.

Seguridad y prevención de riesgos

Equipo de protección individual.
Símbolos y señales.
Acceso/descenso de la carretilla: utilización del sistema de retención, cabina, cinturón de seguridad.
Circulación: velocidad de desplazamiento, trayectoria, naturaleza del piso, estado del mismo, entre otros.
Seguridad en el manejo: transporte y elevación de la carga.
Precauciones en el transporte en entornos especiales (industria química, explosivos y otros).

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Zona de prácticas de estacionamiento de medios móviles para carga de 600 m².

Perfil profesional del formador

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con la manipulación de cargas con carretillas elevadoras, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:
 - **Formación académica** de técnico superior y de otras de superior nivel relacionadas con este campo profesional.
 - **Experiencia profesional** de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.

MÓDULO FORMATIVO 3

Técnicas básicas de producción en hilatura, tejeduría y telas no tejidas

Nivel: 1

Código: MF0433_1

Asociado a la UC: Realizar operaciones básicas de alimentación de materiales y fabricación en procesos de hilatura, tejedurías y telas no tejidas

Duración: 180 horas

Capacidades y Criterios de Evaluación

C1: Realizar operaciones básicas en procesos previos a la hilatura, identificando la maquinaria

CE1.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de pre-hilatura.**CE1.2** Describir el correcto manejo de la maquinaria de pre-hilatura.**CE1.3** Describir procedimientos de seguridad y prevención en el manejo de la citada maquinaria.**CE1.4** Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de pre-hilatura.**CE1.5** Describir las operaciones básicas de fabricación en pre-hilatura partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.**CE1.6** En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de pre-hilatura, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.

- Efectuar operaciones de alimentación periódica y evacuación de las máquinas de prehilatura (cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas y otras).
- Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: cargadora-pesadora, desmotadora, abridora, batidora, lavadero, ensimadora, cardas, cortadora, craqueadora, desgarradora, deshilachadora, prensa de balas y otras.
- Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE1.7 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

C2: Realizar operaciones básicas en procesos de hilatura y telas no tejidas, identificando la maquinaria

CE2.1 Describir, elementalmente, la maquinaria de hilatura.

CE2.2 Describir, elementalmente, la maquinaria de telas no tejidas.

CE2.3 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de hilatura.

CE2.4 Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de telas no tejidas.

CE2.5 Describir las operaciones básicas de fabricación de hilatura partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.

CE2.6 Describir las operaciones básicas de fabricación de telas no tejidas partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.

CE2.7 En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de hilatura, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
- Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de hilatura (manuar, guill, peinadora mechera, continua de hilar, bobinadora y otras).
- Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: manuar, guill, peinadora, mechera, continua de hilar, bobinadora y otras.
- Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE2.8 En un supuesto simulado debidamente caracterizado de producción de telas no tejidas, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
- Identificar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de telas no tejidas (batán, teleras, punzonadora, túnel de polimerización y secado y otras).
- Describir operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: batán, teleras, punzonadora, túnel de polimerización y secado y otras.
- Verificar que la producción simulada se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE2.9 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles**C3: Realizar operaciones básicas en procesos de tejeduría de calada, identificando la maquinaria****CE3.1** Describir, elementalmente, la maquinaria de tejeduría de calada.**CE3.2** Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de tejeduría de calada.**CE3.3** Describir las operaciones básicas de fabricación de tejeduría de calada, partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.**CE3.4** En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de tejido de calada, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
- Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de tejeduría de calada (lizados, jacquard, cintería, alfombras y otras).
- Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: lizados, jacquard, cintería, alfombras, entre otras.
- Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

C4: Realizar operaciones básicas en procesos de tejido de punto, identificando la maquinaria**CE4.1** Describir, elementalmente, la maquinaria de tejido de punto.**CE4.2** Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de tejido de punto por trama o recogida.**CE4.3** Describir procedimientos de suministro de materiales y productos auxiliares en fases de procesos de tejido de punto por urdimbre.**CE4.4** Describir las operaciones básicas de fabricación de tejeduría de punto, partiendo de la información técnica del proceso y relacionando operaciones, parámetros de operación, útiles y herramientas utilizadas.**CE4.5** En un supuesto práctico debidamente caracterizado de producción de tejidos de punto, donde se aportan especificaciones técnicas:

- Seleccionar los elementos y herramientas que se van a utilizar en el proceso.
- Efectuar operaciones de alimentación y descarga de las máquinas de tejeduría de punto: tricotosa rectilínea y circulares y/o urdimbre (urdidores, Rasche, Kette, Crochete y otras).
- Realizar operaciones básicas de asistencia en la producción de las máquinas: tricotosa rectilínea y circulares y/o urdimbre (urdidores, Raschel, Kette, Crochete y otras).
- Verificar que la producción se ajusta a las especificaciones requeridas, garantizando la calidad del proceso y del producto.

CE4.6 Realizar las operaciones básicas de fabricación requeridas en un proceso definido, teniendo en cuenta las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente.**Capacidades cuya adquisición debe ser completada en un entorno real de trabajo**

C1 respecto al CE1.6 y CE1.7; C2 respecto al CE2.7, CE2.8 y CE2.9; C3 respecto al CE3.4 y C4 respecto al CE4.5 y CE4.6.

Otras capacidades

Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico-profesionales.
Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.

Contenidos

Procesos previos a la hilatura

Esquema de los equipos.
Manejo de los equipos de los procesos previos a la hilatura.
Suministro de materiales a los procesos previos a la hilatura.
Criterios de seguridad y medioambientales.

Procesos de hilatura

Esquema de los equipos.
Manejo de los equipos de los procesos de hilatura.
Suministro de materiales a los procesos de hilatura.
Criterios de seguridad y medioambientales.

Procesos de tejeduría de calada

Esquema de los equipos.
Manejo de los equipos de los procesos de tejeduría de calada.
Suministro de materiales de los procesos de tejeduría de calada.
Criterios de seguridad y medioambientales.

Procesos de tejeduría de punto

Esquema de los equipos.
Manejo de los equipos de los procesos de tejeduría de punto.
Suministro de materiales a los procesos de tejeduría de punto.
Criterios de seguridad y medioambientales.

Requisitos básicos del contexto formativo

Espacios e instalaciones

- Aula polivalente de un mínimo de 2 m² por alumno.
- Taller de hilatura y tejedurías de 200 m².

Perfil profesional del formador

1. Dominio de los conocimientos y las técnicas relacionadas con los procesos de hilatura, telas no tejidas, y tejidos de calada y punto, que se acreditará mediante una de las formas siguientes:
 - **Formación académica** de técnico superior y de otras de igual o superior nivel relacionadas con este campo profesional.
 - **Experiencia profesional** de un mínimo de 3 años en el campo de las competencias relacionadas con este módulo formativo.
2. Competencia pedagógica acreditada de acuerdo con lo que establezcan las Administraciones competentes.



Glosario

Catálogo Modular de Formación Profesional

Conjunto de módulos formativos asociados a las diferentes unidades de competencia de las cualificaciones profesionales. Proporciona un referente común para la integración de las ofertas de formación profesional que permita la capitalización y el fomento del aprendizaje a lo largo de la vida.

Catálogo Nacional de las Cualificaciones Profesionales

Es el instrumento del Sistema Nacional de las Cualificaciones y Formación Profesional que ordena las cualificaciones profesionales, susceptibles del reconocimiento y acreditación, identificadas en el sistema productivo en función de las competencias apropiadas para el ejercicio profesional.

Competencia general

Describe de forma abreviada el cometido y funciones esenciales del profesional.

Competencia profesional

Conjunto de conocimientos y capacidades que permiten el ejercicio de la actividad profesional conforme a las exigencias de la producción y el empleo.

Contexto profesional

Describe, con carácter orientador, los medios de producción, productos y resultados del trabajo, información utilizada o generada y cuantos elementos de análoga naturaleza se consideren necesarios para enmarcar la realización profesional.

Criterios de Realización (CR)

Expresan el nivel aceptable de la realización profesional que satisface los objetivos de las organizaciones productivas y constituye una guía para la evaluación de la competencia profesional.

Cualificación profesional

Conjunto de competencias profesionales con significación para el empleo que pueden ser adquiridas mediante formación modular u otros tipos de formación, así como a través de la experiencia laboral.

Entorno profesional

Indica, con carácter orientador, el ámbito profesional, los sectores productivos y las ocupaciones o puestos de trabajo relacionados.

Especificaciones de la formación

Se expresarán a través de las capacidades y sus correspondientes criterios de evaluación, así como los contenidos que permitan alcanzar dichas capacidades. Se identificarán, además, aquellas capacidades cuya adquisición deba ser, en su caso, completada en un entorno real de trabajo. Constarán también los requisitos básicos del contexto de la formación, para que ésta sea de calidad.

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles

Familia profesional

Conjunto de cualificaciones en las que se estructura el Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, atendiendo a criterios de afinidad de la competencia profesional.

Módulo formativo

El bloque coherente de formación asociado a cada una de las unidades de competencia que configuran la cualificación. Constituye la unidad mínima de formación profesional acreditable para establecer las enseñanzas conducentes a la obtención de los Títulos de Formación Profesional y los Certificados de Profesionalidad.

Niveles de cualificación profesional

Son los que se establecen atendiendo a la competencia profesional requerida por las actividades productivas con arreglo a criterios de conocimientos, iniciativa, autonomía, responsabilidad y complejidad. Los niveles se definen de uno a cinco, siendo el uno el más básico y el cinco el que exige mayor grado de cualificación del trabajador.

Realizaciones Profesionales (RP)

Elementos de la competencia que establecen el comportamiento esperado de la persona, en forma de consecuencias o resultados de las actividades que realiza.

Sistema Nacional de Cualificaciones y Formación Profesional

Conjunto de instrumentos y acciones necesarios para promover y desarrollar la integración de las ofertas de la formación profesional, a través del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales, así como la evaluación y acreditación de las correspondientes competencias profesionales, de forma que se favorezca el desarrollo profesional y social de las personas y se cubran las necesidades del sistema productivo.

Unidad de competencia

El agregado mínimo de competencias profesionales, susceptible de reconocimiento y acreditación parcial, a los efectos previstos en el artículo 8.3 de la Ley Orgánica 5/2002, de 19 de junio, de las Cualificaciones y de la Formación Profesional.



ANEXO I

Grupo de trabajo de la Familia Profesional

Responsables del grupo de trabajo

Jefa de Grupo: Dominga Martínez Arrillaga

Secretaria Técnica: María Rosario Lorenzo Muñoz

Coordinadora Metodológica: Elena-Carolina Sancho Gómez

Expertos tecnológicos

Hilatura y tejeduría de calada: Ferrán Soldevila Grau

Centro de trabajo: Fundación Privada CETEMMSA - CETEX. Mataró (Barcelona)

Organización proponente: Dirección General de Política Científica y Tecnológica. Ministerio de Ciencia y Tecnología. Madrid

Géneros de punto: Jordi Planagumá Vilá

Centro de trabajo: Escuela Universitaria de Ingeniería Técnica de Tejidos de Punto (EUETTP).

Canet de Mar. Universidad Politécnica de Cataluña (Barcelona)

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Ennoblecimiento textil: José María Canal Arias

Centro de trabajo: Escuela Universitaria de Ingeniería Técnica (EUETIT). Terrassa.

Universidad Politécnica de Cataluña. (Barcelona)

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Curtidos: Ramón Cuní Homs

Centro de trabajo: Colomer Munmay, S.A. Vic (Barcelona)

Organización proponente: CC.OO. Federación de Industrias Textil-Piel, Químicas y Afines de Comisiones Obreras (FITEQA - CC.OO.) (Madrid)

Diseño, modelismo y patronaje: Pedro Armisén Bobo

Centro de trabajo: INDUYCO - Industrias y Confecciones, S.A. Madrid

Organización proponente: INDUYCO - Industrias y Confecciones, S.A. Madrid

Confección: Luciano Busquets Oto

Centro de trabajo: ASINTEC. Centro Tecnológico de la Confección Talavera de la Reina (Toledo)

Organización proponente: Dirección General de Política Científica y Tecnológica. Ministerio de Ciencia y Tecnología. Madrid

TCP137_1

Operaciones
auxiliares
de procesos textiles**Fabricación de calzado: Vicente Segarra Orero**

Centro de trabajo: Instituto Tecnológico del Calzado y Conexas (INESCOP) (Vall d'Uixó, Castellón)

Organización proponente: Dirección General de Política Científica y Tecnológica. Ministerio de Ciencia y Tecnología. Madrid

Peletería y confección en ante y napa: Teresa Cormenzana Garro

Centro de trabajo: Peletería Sanfor, S.A. San Sebastián (Guipúzcoa)

Organización proponente: OEEP Organización Empresarial Española de Peletería. Madrid

Artesanía en textil y piel: Ana Schoebel Orbea

Centro de trabajo: Instituto del Patrimonio Histórico Español. Dirección General de Bellas Artes y Bienes Culturales. Madrid

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Manipulación de cargas: Viçenc Ripoll (colaboración especial)

Centro de trabajo: Instituto de Formación de Técnicos en Manutención (IFTEM) Almacenática, S.L. (Barcelona)

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid).

Expertos formativos**Procesos y productos de textil, confección y piel: Daniel Palet Alsina**

Centro de trabajo: Centro Técnico de Hilatura. Universidad Politécnica de Cataluña. Terrassa, Barcelona

Organización proponente: Consejo Intertextil Español (CIE). (Barcelona)

Producción textil, hilatura y tejeduría: Javier Muñoz Giner

Centro de trabajo: AITEX. Instituto Tecnológico Textil. Alcoy (Alicante)

Organización proponente: Dirección General de Política Científica y Tecnológica. Ministerio de Ciencia y Tecnología. Madrid

Tratamientos fisicoquímicos: Juan Bautista Ovejero Escudero

Centro de trabajo: Escuela Técnica Superior de Ingeniería Industrial (ETSII). Universidad de Salamanca. Béjar (Salamanca)

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Patronaje y confección: M^a del Carmen Puelles Redondo

Centro de trabajo: IES "Santa Engracia". Madrid

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)

Fabricación de calzado y marroquinería: Miguel Ángel Cordón Miranda

Centro de trabajo: IES. "Virgen de Vico" (Arnedo, La Rioja)

Organización proponente: Ministerio de Educación y Ciencia. Instituto Nacional de las Cualificaciones (Madrid)



ANEXO II

Organizaciones que han realizado observaciones en el contraste externo de la cualificación

Asociación de Empresarios Textiles de la Comunidad Valenciana (ATEVAL). Comunidad Valenciana (Ontinyent, Valencia)

Instituto de Formación y Estudios Sociales (IFES) - Unión General de Trabajadores (UGT). (Galicia)

Federación de Industrias Textil-Piel, Químicas y Afines de Comisiones Obreras (FITEQA - CC.OO.) (Madrid)

Instituto de Educación Secundaria Sivera Font. Consejería de Cultura, Educación y Deportes. Dirección General de Enseñanza (Canals, Valencia)

