



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC2293_2: Preparar el proceso de tejeduría de calada”

LEA ATENTAMENTE LAS INSTRUCCIONES

Conteste a este cuestionario de **FORMA SINCERA**. La información recogida en él tiene **CARÁCTER RESERVADO**, al estar protegida por lo dispuesto en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC2293_2: Preparar el proceso de tejeduría de calada”.

No se preocupe, con independencia del resultado de esta autoevaluación, Ud. **TIENE DERECHO A PARTICIPAR EN EL PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN**, siempre que cumpla los requisitos de la convocatoria.

Nombre y apellidos del trabajador/a: NIF:	Firma:
Nombre y apellidos del asesor/a: NIF:	Firma:



INSTRUCCIONES CUMPLIMENTACIÓN DEL CUESTIONARIO:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. Dichos indicadores son los siguientes:

1. No sé hacerlo.
2. Lo puedo hacer con ayuda
3. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda
4. Lo puedo hacer sin necesitar ayuda, e incluso podría formar a otro trabajador o trabajadora.

<i>1: Realizar el urdido para preparar la urdimbre, disponiendo la materia prima sobre la bota del urdidor de forma ordenada, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Cotejar las características de la materia prima (peso y color de los hilos) con los datos de la orden de fabricación, verificando su coincidencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Montar las bobinas en la fileta del urdidor, repasando la relación de colorido, en su caso, antes de comenzar a urdir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Ajustar la velocidad de urdido manteniéndose durante todo el proceso, a fin de que todas las fajas urdidas lleven la misma tensión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Determinar el ancho de la faja en la primera faja urdida, comprobando que el número de metros urdidos corresponde con los metros especificados en la hoja de ruta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Programar el número de vueltas que requiere el urdido de cada faja una vez finalizada la primera vuelta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Realizar el corte de cada faja comprobando previamente que el número de vueltas urdidas se corresponde con el número de vueltas programadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7: Urdir las fajas con la misma cantidad de hilos excepto la última, completándola con el número de hilos necesarios para acabar la urdida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



1: Realizar el urdido para preparar la urdimbre, disponiendo la materia prima sobre la bota del urdidor de forma ordenada, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.8: Registrar los datos obtenidos de la operación del urdido en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Realizar el proceso de plegado para formar la urdimbre del tejido, controlando la tensión y el paralelismo entre los hilos, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Cotejar el número total de hilos urdidos con el número de hilos especificado en la hoja de ruta, verificando su coincidencia y asegurando que el ancho del plegador se ajusta al ancho de la urdimbre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Colocar el inicio de las fajas de hilos en el plegador, asegurando que estos pasen por el rodillo de encolado antes de ser plegados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Regular la tensión del plegado en función de la calidad y la numeración de los hilos de urdido, evitando posibles roturas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Vigilar la urdida asegurando que los hilos se enrollen en paralelo sobre el plegador, quedando éste dispuesto para su entrada en el telar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Mantener la zona de trabajo del plegado libre de impedimentos minimizando los riesgos de accidente y paros en el proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Efectuar las operaciones de extracción, colocación y transporte de los plegadores evitando posiciones forzadas y sobresfuerzos, distribuyendo el peso en los medios mecánicos de forma uniforme.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7 Registrar los datos obtenidos de la operación de plegado en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Realizar el repase para alimentar el telar, distribuyendo los hilos de urdimbre a través de los elementos del mismo (lizados y púa), prescindiendo del proceso de atado cuando se trate de una disposición de urdimbre nueva.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4



3: Realizar el repase para alimentar el telar, distribuyendo los hilos de urdimbre a través de los elementos del mismo (lizados y púa), prescindiendo del proceso de atado cuando se trate de una disposición de urdimbre nueva.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Seleccionar los lizados para realizar el repase de entre los grupos de lizados almacenados, de acuerdo con el número que requiere el telar y el efecto del tejido, según la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Preparar los lizados haciendo pasar los hilos del plegador por el ojal de las agujas, siguiendo la disposición establecida en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Pasar los hilos de urdimbre, una vez enhebrados en los lizados, por las palletas del peine del telar (remetido), en el orden y cantidad establecidos en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Adaptar la disposición y el ancho de la urdimbre en el remetido, calculando el número de hilos que hay que meter por cada palleta, asegurando de esta forma el ancho final del tejido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Registrar los datos obtenidos de la operación de repase en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Atar los hilos del plegador a la urdimbre para producir el tejido, alimentando directamente al telar y asegurando la calidad del anudado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Comprobar el conjunto de lizados del telar, verificando la coincidencia con las urdimbres plegadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Peinar los hilos de ambas urdimbres con sus correspondientes cruces, consiguiendo que estos queden totalmente desenredados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Verificar la coincidencia de la posición de los primeros hilos con el dibujo especificado en la orden de fabricación, asegurando que no varíe el dibujo con el resultado final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Colocar la máquina de atar sobre el carro en la posición de trabajo, controlando continuamente la salida de los hilos del gancho guía de la máquina de atar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Atar los hilos del plegador a la urdimbre para producir el tejido, alimentando directamente al telar y asegurando la calidad del anudado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Retirar el carro una vez realizado el anudado de todos los hilos, teniendo la precaución de no dañar o deteriorar las urdimbres anudadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Registrar los datos obtenidos de la operación de atado en la hoja de ruta, garantizando la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Realizar el mantenimiento del urdidor y de los equipos de preparación del urdido para asegurar su funcionamiento, dejándolos preparados para no interferir en la producción, atendiendo a criterios de calidad, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales, y la de protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Realizar el mantenimiento del urdidor y de los equipos de preparación del urdido según las especificaciones del manual técnico de las distintas máquinas, el plan de mantenimiento y seguridad de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Efectuar las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación del urdidor asegurando que la máquina está parada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Limpiar los residuos generados en el urdidor (restos de hilo, pelusas, polvo, entre otros) utilizando un aspirador y, en puntos localizados, aire comprimido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Subsanan las incidencias producidas en el urdidor (rotura de hilo, hilos retorcidos, encolado defectuoso, entre otras) interfiriendo lo menos posible en la producción, evitando daños de la materia textil y restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Transmitir con prontitud las incidencias detectadas que sobrepasan sus competencias al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Registrar en el libro de mantenimiento las revisiones periódicas efectuadas, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>