



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC2530\_2: Transformar láminas textiles mediante tufting”

#### 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 “UC2530\_2: Transformar láminas textiles mediante tufting”.

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.

<b>1: Montar los hilos o cintas en la fileta para preparar la máquina de tufting, distribuyendo, enfilando y ajustando la tensión, según la información de la orden de fabricación.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Colocar los conos de hilo o cinta en los soportes de la fileta, siguiendo el orden establecido en la orden de fabricación en función del no tejido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Pasar el hilo o cinta por el sistema de frenado, regulándolo según la tensión indicada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Pasar el hilo o cinta por el conducto guía utilizando un chorro de aire comprimido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Verificar el montaje de los hilos o cintas, asegurando que todos queden según lo indicado y, en caso de anomalías, se subsanan	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Colocar el cono de reserva en la fileta, situándolo en el soporte al lado destinado a ello, anudando el principio de este a la reserva del cono en uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Enfilear los hilos o cintas pasándolos por los órganos operativos de la máquina cosedora (guías, paraurdimbres, tensores, compensadores y agujas) para iniciar el proceso.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Enfilear los hilos o cintas, haciéndolos pasar por todos los órganos de guía y control según el orden establecido por el manual de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Regular la tensión final de cada hilo mediante la acción de un tensor asegurando que la puntada que crea el hilo o cinta sea homogénea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Enhebrar los hilos o cintas enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, siguiendo el orden establecido en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Fijar los hilos o cintas mediante puntadas evitando que se despasen.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Situar la lámina textil soporte en el dispositivo de alimentación, haciéndola pasar por los cilindros guía, los reguladores de tensión, reguladores de velocidad y sistema de arrollado para alimentar la máquina.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Situar la lámina textil requerida en la orden de fabricación en el sistema de almacenaje fijándola al mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Pasar la lámina textil por todos los cilindros guía y por los tensores, verificando su tránsito y siguiendo las instrucciones del manual de la máquina cosedora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Ajustar la tensión de la lámina comprobando que cumple los parámetros indicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Fijar la lámina textil al dispositivo de arrollado, verificando su amarre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Ajustar los parámetros para configurar el funcionamiento de la máquina tufting, regulando la densidad de puntadas por cm, la longitud de la lazada y la velocidad de las agujas, según la orden de fabricación y las instrucciones del manual de la máquina.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Posicionar el regulador de avance, situándolo a las puntadas por cm, en función de la densidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Regular la profundidad de la lazada para obtener la altura del bucle, atendiendo a lo solicitado en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Accionar los elementos de corte, en el caso de la existencia de no tejidos con lazadas cortadas (terciopelo, alfombras, césped, entre otros), activando la función de cortado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Registrar los datos obtenidos en la preparación de la máquina de tufting para la transformación de laminados textiles, cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin de la preparación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Accionar la máquina tufting controlando su funcionamiento, para producir artículos con la calidad requerida y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Realizar la revisión constante del género producido con la máquina en marcha para detectar aquellos defectos que pudieran producirse, en su caso, parando la máquina evitando así producir artículos defectuosos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Reenfiler los hilos o cintas que eventualmente se rompan provocando el paro del paraurdimbres, accionando de nuevo la máquina, y verificando su funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Sustituir los conos de hilo o cinta que se agoten anudando la reserva del cono en uso al principio del cono instalado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Enrollar el artículo obtenido, cortándolo una vez se complete la longitud preestablecida en la orden de fabricación para iniciar un nuevo rollo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Accionar la máquina tufting controlando su funcionamiento, para producir artículos con la calidad requerida y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.5: Registrar los datos obtenidos en el proceso de transformación mediante tufting, cumplimentando la orden de fabricación para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>6: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas tufting para evitar las anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Efectuar las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas tufting comprobando que la máquina está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Realizar la limpieza a fondo de la máquina tufting al finalizar cada lote, en el caso de cambio de color o materia, para evitar contaminaciones, asegurando la siguiente producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Sustituir las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso, parando la máquina, evitando deteriorar el producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Recoger las revisiones periódicas en el libro de mantenimiento, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>