



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: HILATURA Y TELAS NO TEJIDAS

Código: TCP065\_2

NIVEL: 2

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0182\_2: Preparar las máquinas y realizar la producción de  
telas no tejidas”

#### 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 “UC0182\_2: Preparar las máquinas y realizar la producción de telas no tejidas”.

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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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>APP1:</b> <i>Planificar las actividades del proceso de obtención de telas no tejidas a partir de las fichas técnicas de producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información de las especificaciones de las operaciones de telas no tejidas (apertura, estiraje, napado, y otras) y del producto requerido, según las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar las máquinas, útiles y herramientas requeridas en la obtención de telas no tejidas según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar las materias primas requeridas en la obtención de telas no tejidas según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Establecer la secuencia de los procedimientos requeridos y la carga de trabajos de las máquinas de telas no tejidas, que intervienen en los procesos previstos, en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Organizar el puesto de trabajo según los procesos indicados en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Preparar las máquinas y equipos para la producción de telas no tejidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</b>	<b>INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN</b>			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar las máquinas y equipos utilizados en los procedimientos de apertura, mezclas, homogenización y limpieza de la materia prima, poniéndolas en funcionamiento según fichas técnicas de producción y criterios de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Preparar las máquinas utilizadas en la obtención de napas juntando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento según la ficha técnica, el estado real de las materias y criterios de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Preparar los equipos o trenes de consolidación de las napas por sistema físico juntando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento según la ficha técnica, el estado real de las materias y criterios de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Preparar los equipos o trenes de consolidación de las napas por sistema químico juntando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento según la ficha técnica, el estado real de las materias y criterios de la empresa fibras y los tiempos programados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Preparar los equipos o trenes de consolidación de las napas por sistema térmico, juntando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento, según la ficha técnica, el estado real de las materias y criterios de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Controlar los parámetros de los trenes de consolidación de telas no tejidas reajustando los mismos en caso de desviaciones, según resultados de las operaciones de prueba las necesidades de producción y criterios de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Comunicar las alteraciones en la programación prevista, según procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Mantener el proceso de telas no tejidas utilizando las máquinas y equipos requeridos, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales, según la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Alimentar con la materia prima requerida los trenes de consolidación, de forma ordenada, en el momento previsto, según flujo y sincronismo de las mismas, siguiendo la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Comprobar que los parámetros de las máquinas de consolidación de telas no tejidas, se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas, en ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Comprobar las cargas de trabajo de cada máquina, en su caso reasignando y sincronizando las mismas, según flujo de materiales y/o incidencias de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Detectar posibles alteraciones en el funcionamiento de los parámetros de producción que incidan en la calidad y cantidad del producto tratado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Corregir los defectos detectados que afectan el proceso de producción, actuando sobre los elementos que regulan el mismo, según la fabricación prevista y dentro del nivel de competencia asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Transmitir informe de posibles defectos importantes detectados en la hilatura que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> <i>Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas o trenes utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar el funcionamiento de las máquinas de consolidación de telas no tejidas, instrumentos auxiliares y las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> <i>Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas o trenes utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.2: Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en las máquinas o trenes de consolidación de telas no tejidas, evitando dañar las materias primas contenidas en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas o trenes, en las operaciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en las máquinas o trenes, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Comprobar que las máquinas e instalaciones productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Transmitir informe de anomalías detectadas de las máquinas o trenes utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas, que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Cumplimentar la documentación referida del mantenimiento de primer nivel realizado de las máquinas o trenes utilizados en los procesos de consolidación de telas no tejidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP5:</b> <i>Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de consolidación de telas no tejidas según procedimientos, resultados y calidad del producto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Cumplimentar la documentación técnica específica referente a los procesos de consolidación de telas no tejidas, contribuyendo al flujo de información y mantenimiento de la programación de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5:</b> <i>Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de consolidación de telas no tejidas según procedimientos, resultados y calidad del producto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.2: Anotar incidencias y no conformidades de los procesos de consolidación de las telas no tejidas y productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>