



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURÍA DE CALADA MANUAL

Código: TCP067\_2

NIVEL: 2

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0187\_2: Preparar el telar de alto lizo y producir tejidos”

#### 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 “UC0187\_2: Preparar el telar de alto lizo y producir tejidos”.

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> Organizar la producción de tejidos en telar de bajo lizo, según la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Organizar el procedimiento de trabajo en el telar de alto lizos según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Determinar el número y la longitud de los hilos necesarios para efectuar el urdido a partir de las dimensiones del tejido previsto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar los hilos de trama para tejer, según colores, número de cabos y grosor especificados en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar las operaciones requeridas para la obtención de los tejidos con técnica manual a partir de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> Preparar el urdidor y el telar de alto lizo requeridos en los procesos de urdido y tejeduría manual, actuando en primer nivel de mantenimiento, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Disponer las máquinas y equipos requeridos y ajustando sus parámetros para la elaboración del urdido y/o tejidos, según la orden de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Preparar el urdidor y el telar de alto lizo requeridos en los procesos de urdido y tejeduría manual, actuando en primer nivel de mantenimiento, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
producción, y los tipos de materiales implicados.				
APS2.2: Preparar el urdidor y/o el telar siguiendo el orden previsto, dejándolos operativos según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Montar los plegadores de urdimbre perpendicularmente a los laterales del telar comprobando que giran suavemente y en las condiciones operativas especificadas en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Acoplar los clavos rectos a idéntica distancia entre ellos, obteniendo tejidos con una densidad homogénea.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en el urdidor y/o telar, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas y procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Preparar la urdimbre enrollando los hilos de la misma en el plegador del telar de alto lizo, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Comprobar la distancia exacta en el recorrido de las cruces de la urdimbre en el urdidor seleccionado, evitando pérdidas o desperdicios no previstas de materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Comprobar el recorrido de los hilos en el urdidor evitando que los hilos se entrecrucen en el plegador.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Obtener el número exacto de cruces determinando el ancho del tejido, definido en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> Preparar la urdimbre enrollando los hilos de la misma en el plegador del telar de alto lizo, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.4: Mantener constante la tensión de los hilos de la urdimbre según el dispositivo de regulación del urdidor.				
APS3.5: Efectuar el anudado de las cruces y el trenzado de la urdimbre, haciendo las fajas o grupos requeridos, manteniendo los hilos ordenados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Insertar las varas de los plegadores en los extremos de las trenzas distribuyendo la urdimbre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Efectuar la inserción de un hilo guía entre la urdimbre, facilitando la separación de los hilos en dos conjuntos, (pares e impares), durante el proceso de enrollado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Enrollar la urdimbre en el plegador del telar, manteniendo la tensión constante de todos los hilos, evitando posteriores abolsamientos en el tejido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> Efectuar el remetido y anudado en el telar alto lizo, marcando las líneas básicas del diseño sobre los hilos de la urdimbre y rellenando las canillas requeridas, según orden de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Sustituir la vara de cruces por el hilo guía, separando los hilos pares de los impares y enlazando los mismos de uno de los conjuntos formando lizos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Anudar los hilos en el plegador de tejido, manteniendo la urdimbre tensada y fijándola totalmente al telar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Trasladar las líneas básicas del diseño a la urdimbre, teniendo en cuenta si se teje por anverso o reverso, comprobando que la distancia horizontal y vertical del punto dibujado corresponde al diseño del cartón.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Efectuar el remetido y anudado en el telar alto lizo, marcando las líneas básicas del diseño sobre los hilos de la urdimbre y rellenando las canillas requeridas, según orden de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.4: Marcar de forma permanente todos los hilos que forman el perímetro de la urdimbre, asegurando la localización de los puntos dibujados y garantizando la reproducción del diseño del cartón.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Determinar el tipo de canillas que se deben utilizar y la longitud de hilo que pueden contener, según la técnica de tejer indicadas en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Rellenar las canillas distribuyendo el hilo a lo largo de la misma, manteniendo la tensión uniforme y sin rebasar el diámetro indicado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Complimentar la documentación del remetido y anudado de manera clara, correcta y concisa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP5:</b> Tejer en el telar de alto lizo empleando las técnicas requeridas por el diseño, controlando el flujo de materiales y su producción, según la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Efectuar el proceso de tejeduría siguiendo la secuencia prefijada, sentido estético, diseño y la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Pasar los hilos de trama con la longitud suficiente, peinando con la misma presión tras cada pasada, obteniendo la densidad y el ancho requerido a lo largo de todo el tejido, dentro de las tolerancias de calidad prevista.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Lograr efectos estéticos en tejidos con pelo, perfilando los dibujos, utilizando distintos tipos de nudo (simétrico, asimétrico, sencillo o bucle) siguiendo las especificaciones de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Elaborar tejidos de tafetán a partir de un diseño figurativo o geométrico, distribuyendo los colores en las pasadas de tramas (trapiel)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5:</b> <i>Tejer en el telar de alto lizo empleando las técnicas requeridas por el diseño, controlando el flujo de materiales y su producción, según la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
facilitando la reproducción fiel del cartón.				
APS5.5: Retirar el tejido sin deterioro del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Comprobar que el tejido se ajusta a los parámetros de calidad previstos en las indicaciones de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Corregir los defectos o anomalías solventables del tejido, según su nivel de responsabilidad y procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Transmitir informe de anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.9: Cumplimentar la documentación de producción de tejeduría, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP6:</b> <i>Efectuar las operaciones de acabado requeridas en tejidos producido en telar de alto lizo, controlando el aspecto final previsto, según la orden de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Preparar los tejidos para la operación de acabado teniendo en cuenta los medios y materiales disponibles, según los requerimientos de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Remeter los bordes iniciales y finales del tejido, utilizando distintas técnicas (anudado de flecos, dobladillo, por encañonado, protección de orillos y otros), uniones interiores (relés) y/o forrado de protección, según la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Efectuar el tratamiento de acabado (mecánico y/o químico) dependiendo de la naturaleza del tejido y su aplicación posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP6:</b> Efectuar las operaciones de acabado requeridas en tejidos producido en telar de alto lizo, controlando el aspecto final previsto, según la orden de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.4: Controlar las operaciones de acabado (mecánicas y/o químicos) que reciben los tejidos, utilizando las herramientas, útiles y aparatos requeridos, vigilando los parámetros de producción dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Comprobar la calidad del producto, incorporando la etiqueta de correspondiente (identificación, composición y mantenimiento), según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Efectuar el embalaje o almacenaje del producto según su destino inmediato, en función de su composición y características previstas en ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Cumplimentar la documentación técnica de acabados de tejidos, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>