



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TINTURA Y ENGRASE DE PIELES

Código: TCP069_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0192_2: Preparar pieles para su tintura”

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 “UC0192_2: Preparar pieles para su tintura”.

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.

APP1: Organizar los procesos previos a la tintura, a partir de la ficha técnica, tipo de piel a tratar, los tratamientos físico-químicos a aplicar y del producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información de las especificaciones del proceso requerido según el producto a obtener y la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Obtener las características de los procesos químicos que deben aplicarse, así como las fórmulas de fabricación requeridas, a partir de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Obtener las especificaciones de los tratamientos requeridos y la carga de trabajos de las máquinas que intervienen en las fases del proceso químicos previstos en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Establecer las secuencias y actividades a desarrollar en los procesos previos a la tintura para ejecutar el trabajo especificado en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Desarrollar los procesos mecánicos previos a la tintura utilizando las máquinas previstas, según ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar las máquinas requeridas, programando y ajustando sus parámetros para el tratamiento y procedimiento previsto en ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Desarrollar los procesos mecánicos previos a la tintura utilizando las máquinas previstas, según ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Efectuar los tratamientos mecánicos previos a la tintura en las correspondientes máquinas, conforme a los horarios programados y procedimiento previsto en fichas técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Efectuar las operaciones mecánicas de rebajado, planchado y/o rasado, según las especificaciones del producto final, comprobando que los parámetros del proceso previsto se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Detectar posibles alteraciones en el proceso de producción, resolviendo las incorrecciones dentro de los límites de la responsabilidad asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Registrar las posibles alteraciones de la programación prevista, comunicando al responsable siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Desarrollar los tratamientos químicos previos a la tintura utilizando las máquinas o bombos previstas, controlando los procesos según ficha técnica, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Preparar las máquinas o bombos requeridos, programando y ajustando sus parámetros para el tratamiento y procedimiento previsto en ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Cargar las partidas de pieles en las máquinas o bombos previstos, utilizando los equipos y dispositivos necesarios, según la programación de producción requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Incorporar las pieles y productos químicos según las especificaciones de la programación establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Desarrollar los tratamientos químicos previos a la tintura utilizando las máquinas o bombos previstas, controlando los procesos según ficha técnica, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.4: Incorporar las disoluciones o productos químicos requeridos en los dispositivos correspondientes de los bombos, máquinas o equipos, según especificaciones de la programación de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Efectuar las operaciones químicas previas a la tintura (rehumectado, neutralizado, recurtido) según las especificaciones del producto final, comprobando que los parámetros del proceso previsto se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Detectar posibles alteraciones en el proceso de producción, resolviendo las incorrecciones dentro de los límites de la responsabilidad asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Registrar las posibles alteraciones de la programación prevista, comunicando al responsable siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: <i>Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de máquinas, equipos e instrumentación utilizados en los tratamientos previos a la tintura, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos, máquinas o bombos y las variables (velocidad, fuerza, presión y otras) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en los equipos, máquinas o bombos, evitando dañar las pieles contenida 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	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de máquinas, equipos e instrumentación utilizados en los tratamientos previos a la tintura, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
en los equipos, máquinas o bombos, en las operaciones de mantenimiento.				
APS4.4: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos, máquinas o bombos, 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, controlando el consumo de agua y la manipulación de productos químicos requeridos, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Mantener la zona de trabajo y el almacén limpios, y los materiales de trabajo ordenados, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: 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"/>

APP5: Cumplimentar la documentación técnica referente a los tratamientos previos a la tintura, resultados y calidad del producto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y mantenimiento de la programación de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Anotar incidencias y no conformidades de los procesos 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"/>