



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: DISEÑO TÉCNICO DE TEJIDOS DE  
CALADA**

**Código: TCP145\_3**

**NIVEL: 3**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0459\_3: Adaptar el proceso y definir los procedimientos de  
fabricación de hilos simples y de fantasía”**

#### 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 “UC0459\_3: Adaptar el proceso y definir los procedimientos de fabricación de hilos simples y de fantasía”.

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>Seleccionar el proceso de fabricación de hilos a partir de las especificaciones técnicas del diseño.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Seleccionar los materiales requeridos en el proceso tipo de fabricación, teniendo en cuenta las especificaciones del hilo y las variaciones de estructura prevista.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Comprobar la existencia en la empresa de los equipos y accesorios requeridos por el proceso tipo seleccionado para la puesta en marcha de la fabricación del hilo, minimizando la inversión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Efectuar la propuesta de viabilidad del proceso tipo elegido como referencia, en su caso al inmediato superior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> <i>Adaptar el proceso de fabricación de hilados a los requerimientos de producción, calidad y los costes previstos.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Determinar la calidad de las materias primas (finura, longitud de fibra, torsión, entre otras) requeridas según las especificaciones del hilado, las máquinas y procedimientos seleccionados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Planificar la selección de fibras (naturales, químicas y reprocesadas) y operaciones previas a la hilatura (preparación y disposición de las mismas), según requerimientos del diseño del producto a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Comprobar que los materiales seleccionados y los procedimientos de fabricación elegidos se adaptan a las especificaciones del hilo, según la tecnología de las máquinas y su fiabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Adaptar el proceso de fabricación de hilados a los requerimientos de producción, calidad y los costes previstos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.4: Organizar los procedimientos de preparación de las fibras para obtener el hilo de forma ordenada teniendo en cuenta los parámetros (regularidad de estirajes, ajuste de las tensiones, densidad de los peines, número de doblajes, entre otras) definidos en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Comprobar que el procedimiento definido en la ficha técnica recoge las operaciones secuenciadas de fabricación del hilo, las especificaciones sobre la maquinaria requerida (apertura, mezcla, carda, manual, gills, mecheras, entre otras), equipos auxiliares y accesorios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Verificar que el programa informático seleccionado se adecua a las máquinas de hilatura prevista, a los terminales de la misma, y al producto a obtener de acuerdo a las especificaciones técnicas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Establecer las fases y dispositivos requeridos de autocontroles y controles del proceso y producto, asegurando la calidad y optimizando su coste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Comprobar la obtención de los hilados reales, así como la programación de las máquinas cumplen las especificaciones previstas en el diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Reajustar los parámetros requeridos de la máquina (ajuste de las tensiones, regulación de la velocidad de producción, regulación del plegado y número de espiras, entre otras) según el resultado de la primera muestra comparada con el diseño original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3: Establecer las operaciones de ennoblecimiento requeridas por los hilos para conferirles determinadas características de acabado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Determinar los tratamientos de ennoblecimiento requeridos en función de la materia prima, tipo de hilo y características demandadas por el diseño técnico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Especificar el tratamiento de ennoblecimiento que debe aplicarse a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> Establecer las operaciones de ennoblecimiento requeridas por los hilos para conferirles determinadas características de acabado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
las fibras o hilos antes de ser tejidos, según especificaciones de la ficha técnicas.				
APS3.3: Comprobar las propiedades de ennoblecimiento que adquieren las fibras o hilados en función de la secuencia de tratamiento aplicado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Verificar el estado de las fibras o hilados durante el proceso de ennoblecimiento, según las características demandadas evitando desviaciones de calidad según ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> Obtener las muestras o prototipos en las máquinas de hilatura instalando previamente los programas informáticos requeridos en los terminales de las mismas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Introducir los programas informáticos en los terminales de las máquinas de hilatura (cardas, peinadoras, manuales, mecheras, gills y otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Seleccionar los materiales requeridos en la obtención de la muestra según información técnica del hilado demandado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Configurar el programa de las máquinas de hilatura (regularidad de masa, dirección y grado de torsión, estiraje y doblados, entre otras) y otros elementos operativos, resolviendo las irregularidades de la muestra o prototipo del diseño originalmente establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comprobar durante el proceso de hilado de la muestra o prototipo demandado que se obtiene con la calidad requerida en los límites de tiempos establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Reajustar la programación de los elementos operativos de la máquina, resolviendo las irregularidades producidas en la muestra obtenida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP5:</b> Gestionar la información del proceso y los procedimientos de fabricación de hilatura contribuyendo a los planes de producción y la calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5: Gestionar la información del proceso y los procedimientos de fabricación de hilatura contribuyendo a los planes de producción y la calidad de la empresa.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Comprobar que la información generada y utilizada es la requerida para el inicio, desarrollo y control de la producción de hilatura.				
APS5.2: Gestionar la información generada trasladando la misma entre los departamentos implicados (control de calidad, fabricación, comercial, entre otros) garantizando la transmisión de la misma de forma rápida, eficaz e interactiva.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Archivar la información generada en soporte físico o digital manteniendo actualizada facilitando su consulta y permitiendo a la trazabilidad del producto o artículo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP6: Transmitir información a otros departamentos y al personal a su cargo, asegurando la coordinación y flujo de información.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Efectuar la coordinación con otros departamentos por los cauces establecidos respetando los protocolos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Proporcionar la información ascendente, en tiempo y forma transmitiendo los imprevistos o anomalías que trasciendan a la responsabilidad asignada, según las normas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Seleccionar la información requerida, transmitiéndolas a los departamentos destinatarios, atendiendo a las necesidades y funciones delegadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Facilitar la información requerida de tipo descendente de forma clara y completa aportando formación adicional cuando sea necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>