



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD
DE HILATURA, TELAS NO TEJIDAS Y TEJEDURÍA DE CALADA**

Código: TCP148_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0472_3: Supervisar y controlar la producción en 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 “UC0472_3: Supervisar y controlar la producción en 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.

APP1: <i>Comprobar la puesta a punto de las máquinas de telas no tejidas, determinando las especificaciones técnicas del producto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Verificar la preparación de las máquinas de telas no tejidas asegurando la viabilidad de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.2: Establecer los parámetros definitivos del proceso según los productos obtenidos y los diferentes ajustes aplicados hasta llegar al reglaje final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.3: Realizar el reglaje final de la máquina según los resultados de las pruebas de lanzamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Controlar los procesos de fabricación de telas no tejidas obteniendo la producción en las condiciones de calidad y productividad establecidas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.1: Controlar la producción supervisando el flujo de materiales, la cantidad de producción y plazos de entrega, los parámetros físicos de las telas no tejidas, la situación operativa y rendimiento de los medios de producción y de los operarios, las condiciones de funcionamiento de las máquinas, seguridad personal e instalaciones	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.2: Controlar las operaciones y su posible corrección garantizando que se apliquen las instrucciones establecidas y la obtención de la producción con la calidad requerida	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Controlar los procesos de fabricación de telas no tejidas obteniendo la producción en las condiciones de calidad y productividad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.3: Coordinar las actividades de los departamentos de mantenimiento, almacén, calidad u otras fases internas y externas, restableciendo la productividad, calidad y seguridad durante la supervisión y control de la producción, siguiendo las normas de las empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.4: Corregir las tareas, cargas de máquina y el mantenimiento correctivo de las máquinas durante la supervisión de la producción de telas no tejidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.5: Comunicar las contingencias críticas en calidad, cantidad y plazos al departamento de producción en tiempo y forma oportunos para su solución	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Controlar el mantenimiento de máquinas y equipos asegurando la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Comprobar el seguimiento del plan de mantenimiento preventivo establecido supervisando y controlando la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.2: Comprobar la disponibilidad de los repuestos necesarios por medio de la supervisión de pedidos y suministros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.3: Supervisar los trabajos de mantenimiento de las máquinas y equipos de producción interfiriendo lo menos posible en la producción y comprobando que se cumplen las normas de seguridad personal y de instalaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Organizar el personal distribuyendo la carga de trabajo y optimizando los recursos humanos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.1: Distribuir la carga de trabajo consiguiendo la calidad de la producción requerida en los plazos señalados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.2: Distribuir el personal controlan sus tareas y responsabilidades.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Organizar el personal distribuyendo la carga de trabajo y optimizando los recursos humanos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.3: Fomentar la mejora de la productividad con la participación individual de los trabajadores en la resolución de problemas o en la aportación de ideas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.4: Transmitir las propuestas de mejora del proceso, de la calidad, reducción de costes, aumento de seguridad, innovación, entre otras, según normas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Utilizar los medios de seguridad supervisando al personal responsable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 5.1: Asignar tareas para acometer acciones de seguridad considerando la prevención, corrección y emergencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.2: Supervisar el mantenimiento de los equipos y medios de seguridad asignados según el protocolo de medidas de seguridad y mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.3: Detectar los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo diseñando las medidas preventivas de accidentes laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.4: Comprobar las condiciones de limpieza y orden de las zonas de trabajo, tomándose las medidas de seguridad y salud establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.4: Asignar tareas específicas de conservación de señales y de mantenimiento de medidas de sanidad básicas, según el plan de emergencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>