



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: APRESTOS Y ACABADOS DE MATERIAS Y  
ARTÍCULOS TEXTILES**

**Código: TCP279\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0890\_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles”**

#### 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 “UC0890\_2: Realizar los aprestos sobre artículos textiles”.

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 las operaciones de aprestos de artículos textiles a partir de las fichas técnicas y de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información de las especificaciones de las operaciones de aprestos (suavizado, hidrófugo, oleófugo, ignífugo, antiséptico, enzimáticos y otros) requeridos según el producto a obtener, y previsto en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Determinar las operaciones de aprestos requeridos según el efecto final deseado, interpretando la ficha técnica y comparándolo con el muestrario proporcionado por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Organizar las operaciones de aprestos de acuerdo con el calendario y horario previsto en el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar las máquinas, requeridas según las operaciones de aprestos previstas en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Determinar el material textil requerido en el plan de producción, según especificaciones de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Preparar las máquinas, así como los productos químicos y el artículo textil previsto de tratamiento de apresto, según ficha técnica de producción y procedimientos de la empresa, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar la máquina requerida en la operación de apresto (suavizado, hidrófugo, oleófugo, ignífugo, antiséptico, de recubrimiento, laminación, tratamientos enzimáticos y otros), verificando su limpieza y las condiciones necesarias para su utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Programar la máquina ajustando los parámetros específicos al proceso de apresto según las instrucciones de la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Preparar la formulación de apresto requerida, añadiendo los productos químicos con la concentración y en el orden previsto en la ficha técnica de producción y los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Comprobar que la materia textil ha recibido las operaciones de preparación previas a su incorporación al proceso de apresto, de acuerdo con la ficha técnica y requerimientos de calidad de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Preparar el material textil según requerimientos del procedimiento de apresto y tipo de máquina prevista, siguiendo la ficha técnica y los procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Efectuar la operación de apresto de un artículo textil, utilizando la máquina prevista, controlando los procesos químicos, según ficha técnica, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Cargar la máquina de apresto prevista con el artículo textil, utilizando los equipos y dispositivos necesarios, según la programación de producción requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Incorporar disoluciones, pastas, o formulaciones en espuma requeridas en los dispositivos correspondientes de las máquinas, en el orden previsto, según especificaciones de la programación de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Efectuar la operación de apresto de un artículo textil, utilizando la máquina prevista, controlando los procesos químicos, según ficha técnica, y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales aplicables.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Mantener el proceso de apresto controlando las operaciones requeridas y el efecto deseado en la materia textil, según la ficha técnica de producción y procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Comprobar el efecto obtenido en el tejido con la muestra de referencia, si cumple con las tolerancias y los niveles de calidad especificados e instrucciones de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Detectar los posibles defectos en el material textil procediendo a su corrección si es posible evitando la parada de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Efectuar el paro de la máquina cuando los defectos detectados no sean corregibles directamente para minimizar los daños en la materia textil.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Efectuar cambios en el orden de programación cuando se detecten defectos no corregibles dentro de la responsabilidad asignada, según la ficha técnica y normativa de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Efectuar la descarga de la maquina finalizada la operación de apresto siguiendo los procedimientos establecidos en ficha técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Comprobar que las operaciones de apresto se efectúan controlando el consumo de agua y la manipulación de productos químicos requeridos, minimizando los residuos y reduciendo el impacto ambiental, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.10: Registrar las posibles alteraciones de la programación de las operaciones de apresto previstas, comunicando al responsable siguiendo procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> <i>Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel en las máquinas y elementos aplicadores utilizados en las operaciones de apresto, 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 apresto, 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 las máquinas, evitando dañar la materia textil 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 en las máquinas de apresto, 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, 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"/>



<b>APP5: Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso de apresto, resultados y calidad del producto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.	<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: Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>