



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ESTAMPADO DE MATERIAS TEXTILES**

**Código: TCP280\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0893\_2: Realizar estampaciones 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 “UC0893\_2: Realizar estampaciones 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> <i>Organizar las operaciones de estampación de textiles, cumpliendo las especificaciones de la ficha técnica de producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información de las especificaciones y características de las operaciones de estampado en función del producto a obtener utilizando las fichas técnicas de producción y diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Establecer las operaciones de estampación, fijación y tratamientos posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar el procedimiento de trabajo de estampación y su organización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Definir las máquinas y equipos requeridos en el proceso de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Establecer los parámetros del proceso que deben controlarse durante las operaciones de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Especificar el tipo y las concentraciones requeridas de colorantes o pigmentos, espesantes y productos químicos de la formulación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Preparar el tejido o las prendas, las pastas y las máquinas de estampación convencional, cumpliendo con las especificaciones técnicas de producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar que la materia textil ha recibido las operaciones de preparación previas a la incorporación al proceso de estampado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Elaborar las pastas mezclando los espesantes, colorantes, pigmentos y productos químicos, de acuerdo con la formulación especificada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Comprobar el funcionamiento de los elementos de estampación (cuadros, cilindros, rasquetas, inyectores, entre otros), verificando su limpieza y las condiciones necesarias para su utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Instalar los programas de las máquinas de estampación, ajustando los parámetros específicos 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"/>
APS2.5: Alimentar las máquinas de estampación con las pastas especificadas, con la concentración requerida 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"/>
APS2.6: Verificar el estado y funcionamiento de los elementos de estampación (cuadros, cilindros, rasquetas e inyectores).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Colocar el tejido o las prendas en la entrada de la máquina correspondiente, utilizando los equipos y dispositivos necesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Registrar las posibles alteraciones de la preparación de las operaciones de estampación previstas, comunicando al responsable siguiendo procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3: Preparar el tejido, el papel de transferencia, y la máquina de estampación por transferencia, cumpliendo las especificaciones de la ficha técnica de producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Verificar que el tejido a estampar y el papel de transferencia se han preparado previamente, cumpliendo las especificaciones requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Preparar el tejido, el papel de transferencia, y la máquina de estampación por transferencia, cumpliendo las especificaciones de la ficha técnica de producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Comprobar el funcionamiento de los elementos de estampación y las condiciones de seguridad en la máquina calandra transfer que se va a utilizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Instalar los programas de la máquina de estampación por transferencia, ajustando los parámetros específicos (velocidad, temperatura, presión entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Disponer el papel de termoestampación y el tejido a la entrada de la máquina, utilizando los equipos y dispositivos necesarios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4: Ajustar las máquinas de estampación comprobando la calidad del estampado, cumpliendo las especificaciones de ficha técnica de producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Efectuar el inicio de la producción, comprobando la intensidad de los colores y que el aspecto del estampado se corresponde con la muestra de referencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Comprobar visualmente la calidad del estampado, confirmando la disposición de la plancha, del perfilado, del encaje de los motivos y la conformidad de los colores, se corresponde con lo especificado en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Detectar los posibles defectos en el tejido estampado, 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"/>
APS4.4: Parar la máquina cuando los defectos detectados no sean corregibles directamente para minimizar los daños en el tejido estampado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Reajustar los parámetros de la máquina (posición de los cuadros y cilindros, inclinación y presión de la rasqueta, presión y temperatura de la calandra transfer, entre otros), hasta que se consiga la adecuada reproducción de la muestra de referencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5: Controlar el proceso de estampación y tratamientos posteriores, actuando sobre las máquinas empleadas, cumpliendo las especificaciones de la ficha técnica de producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Comprobar la producción de la máquina, manteniendo la velocidad prevista, vigilando el funcionamiento de los sistemas de alimentación de tejido, pasta, papel transfer, tinta entre y otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Controlar la calidad de la estampación, comparando las características del producto con la muestra de referencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Detectar las posibles desviaciones o no conformidades durante el proceso de estampación y, en su caso, comunicándolo al responsable para su corrección o parada de la máquina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Distribuir los tejidos estampados y secados en las máquinas de polimerizado y vaporizado, en caso que requieran tratamiento de fijado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Comprobar los parámetros de tiempo y temperatura de polimerización y vaporizado de los tejidos estampados, ajustándolos en caso necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Lavar el tejido estampado y su posterior secado en las máquinas específicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Programar las operaciones de apresto y acabado requeridas por los tejidos estampados como producto final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Clasificar las pastas de estampación sobrantes para su posterior reutilización, evitando el impacto ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.9: Retirar los residuos generados teniendo en cuenta condiciones y procedimientos establecidos en la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP6: Limpiar las partes de la máquina y elementos de estampación que lo requieran, cumpliendo las especificaciones de la ficha técnica.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Efectuar el lavado y secado de los elementos de estampación (cuadros, cilindros, rasquetas, inyectores entre otros) minimizando el consumo de agua y productos auxiliares, garantizando la limpieza adecuada para usos posteriores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Comprobar la limpieza de los elementos de estampación verificando que están en perfecto estado de uso para la siguiente operación de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Embalar los elementos de estampación una vez utilizados y limpios identificándolos y registrándolos en el inventario del almacén.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Depositar en el lugar especificado del almacén los elementos de estampación dejándolos listos para utilización posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Lavar las partes de la máquina que se manchan durante la estampación (banda de estampación, bombas, depósitos de tinta y otros) para dejarla en condiciones de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP7: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en las máquinas utilizadas en la estampación de materias textiles, cumpliendo las especificaciones de mantenimiento.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Comprobar el funcionamiento de las máquinas de estampación de materias textiles, instrumentos auxiliares y las variables (velocidad, temperatura, presión entre otros) de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, o en su caso sustituirlos, en las máquinas de estampación, evitando dañar las materias primas contenidas en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Detectar los posibles elementos gastados o deteriorados (banda de estampación, adhesivo termoplástico, banda sin fin de la calandra, transfer y otros) especificados como de primer nivel, y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP7: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel en las máquinas utilizadas en la estampación de materias textiles, cumpliendo las especificaciones de mantenimiento.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.4: Sustituir las piezas o elementos especificados como mantenimiento preventivo de primer nivel, en las máquinas de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.5: Comprobar que las máquinas e instalaciones productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza y operaciones requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.6: Transmitir informe de posibles anomalías detectadas, que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.7: Cumplimentar la documentación referida del mantenimiento de primer nivel realizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP8: Cumplimentar la documentación técnica de los procesos de estampación de materias textiles.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS8.1: Cumplimentar la documentación técnica específica incorporando los datos requeridos de los procesos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS8.2: Registrar las incidencias y no conformidades de los procesos de estampación y productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS8.3: Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>