PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

TRANSVERSAL

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP0180_2: RECONOCER MATERIAS Y PRODUCTOS EN PROCESOS 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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0180_2: RECONOCER MATERIAS Y PRODUCTOS EN PROCESOS 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.

***APP1**: Comprobar las características de las materias textiles identificadas, empleando las especificaciones de las fichas técnicas.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Identificar las características de las materias textiles, por su origen y sus formas de presentación, utilizando muestras de referencia.	☐	☐	☐	☐
APS1.2: Comprobar la composición y la forma de presentación de fibras, flocas e hilos, a partir de las especificaciones de ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
APS1.3: Comprobar la composición y la forma de presentación de los tejidos (calada, punto y técnico) y no tejidos a partir de las especificaciones de ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
APS1.4: Comprobar las características técnicas (titulo, masa lineal, torsión, resistencia, entre otros) de las fibras, flocas e hilos, tomando muestras y siguiendo los procedimientos previstos.	☐	☐	☐	☐
APS1.5: Comprobar las características técnicas (peso, densidad, resistencia a la tracción entre otros) de tejidos o no tejidos, tomando muestras y siguiendo los procedimientos previstos.	☐	☐	☐	☐

***APP2**: Cargar la fileta y enhebrar los hilos en las máquinas circulares de gran o pequeño diámetro según la orden de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Identificar las características de los procesos productivos y de las materias textiles que intervienen, utilizando las fichas técnicas.	☐	☐	☐	☐
APS2.2: Obtener las especificaciones de la carga de trabajos de las máquinas que intervienen en las fases del proceso productivo de hilatura previsto en la ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
APS2.3: Obtener las especificaciones de la carga de trabajos de las máquinas requeridas, que intervienen en las fases del proceso productivo de tejeduría (calada, punto o técnico) previsto en la ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
APS2.4: Obtener las especificaciones del producto de entrada requerida, en las diferentes fases del proceso de hilatura previsto, según las fichas técnica.	☐	☐	☐	☐
APS2.5: Obtener las especificaciones del producto de entrada requerida, en las diferentes fases del proceso de tejeduría previsto, según las fichas técnica.	☐	☐	☐	☐

***APP3**: Configurar los programas de las máquinas circulares, siguiendo las instrucciones de las fichas técnicas de diseño y de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Identificar los productos empleados en los tratamientos de ennoblecimiento textil y sus características de uso.	☐	☐	☐	☐
APS3.2: Comprobar que el tratamiento especificado en la orden de producción recoge las exigencias de las materias primas y el resultado final.	☐	☐	☐	☐
APS3.3: Comprobar que los equipos y máquinas requeridas en los tratamientos son las especificadas en la orden de producción.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

***APP3**: Configurar los programas de las máquinas circulares, siguiendo las instrucciones de las fichas técnicas de diseño y de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.4: Comprobar que las propiedades adquiridas por los productos textiles, son las especificadas en la ficha técnica.				
APS3.5: Identificar los aspectos de calidad a controlar en las materias o productos durante el proceso de ennoblecimiento, según pautas dadas.	☐	☐	☐	☐

***APP4**: Comprobar las condiciones del almacenamiento de los productos textiles, así como los requerimientos de acondicionamiento y conservación de los mismos, para su utilización durante las fases del proceso o expedición.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Tomar muestras por unidades de materias textiles acondicionadas y sin acondicionar para su pesaje, y comprobación de las posibles variaciones de peso.	☐	☐	☐	☐
APS4.2: Obtener la información requerida para la conservación y acondicionamiento de las materias textiles en almacén, teniendo en cuenta las exigencias de producción.	☐	☐	☐	☐
APS4.3: Etiquetar los productos textiles facilitando la identificación, almacenaje y expedición.	☐	☐	☐	☐
APS4.4: Registrar los movimientos de materiales con el fin de mantener actualizada la base de datos.	☐	☐	☐	☐

***APP5:** Tejer utilizando las máquinas circulares de gran y pequeño diámetro, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales que intervienen el proceso, según fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Alimentar con los hilados requeridos la máquina, de forma ordenada, en el momento previsto, según flujo y sincronismo de las mismas.	☐	☐	☐	☐

APP5: *Tejer utilizando las máquinas circulares de gran y pequeño diámetro, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales que intervienen el proceso, según fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.2: Ejecutar las operaciones de tejeduría de punto, utilizando máquinas circulares de gran o pequeño diámetro, siguiendo el procedimiento de la ficha de producción.	☐	☐	☐	☐
APS5.3: Comprobar que los parámetros de las máquinas circulares de tejeduría se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas.	☐	☐	☐	☐
APS5.4: Comprobar las dimensiones del tejido elaborado de una prenda conformada, en reposo, cotejándolas con las medidas establecidas en el patrón de referencia, en las fichas técnicas de diseño y producción.	☐	☐	☐	☐
APS5.5: Comprobar que las medidas de las prendas sin costura producidas totalmente en máquina, corresponden con las medidas de la talla prevista, con el tejido en reposo y las fichas técnicas de diseño y producción.	☐	☐	☐	☐
APS5.6: Extraer el tejido de la máquina sin deteriorarlo, parando ésta, comprobando que el mismo, se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados en el plan de producción, restableciendo las condiciones de trabajo de la misma una vez hecha la comprobación.	☐	☐	☐	☐
APS5.7: Corregir los posibles defectos del tejido, actuando sobre los parámetros de la maquina, dentro de su nivel de competencia.	☐	☐	☐	☐
APS5.8: Transmitir informe de posibles defectos importante detectados en los tejidos que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable, siguiendo los procedimientos de la empresa.	☐	☐	☐	☐
APS5.9: Mantener en orden y libre de materiales las zonas de trabajo asignadas, facilitando la movilidad del operario, en las operaciones de tisaje.	☐	☐	☐	☐

APP6 *Ejecutar las operaciones de acabado en los tejidos y prendas obtenidos en máquinas circulares, confiriéndoles las características y aspecto de presentación final requeridos, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACION			
	1	2	3	4
APS6.1: Preparar las operaciones de acabado (confección, vaporizado y planchado), de los tejidos de punto, teniendo en cuenta el producto final y ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS6.2: Preparar los tejidos para el acabado, teniendo en cuenta los requerimientos de los mismos, medios y materiales previstos en la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS6.3: Agrupar los largos de prendas y componentes para su montaje, según las especificaciones de la orden de producción.	☐	☐	☐	☐
APS6.4: Acabar las prendas integrales rematando los hilos y aplicando el tratamiento de vaporizado y planchado previstos en la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS6.5: Efectuar ordenadamente las secuencias de operaciones previstas (confección, vaporizado y planchado) utilizando las máquinas, herramientas y útiles necesarios, controlando que los parámetros de las mismas están dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.	☐	☐	☐	☐
APS6.6: Controlar que cumplen los márgenes de tolerancia admitidos de calidad, identificándolo y etiquetando según especificaciones.	☐	☐	☐	☐
APS6.7: Efectuar las operaciones de colgado o doblado y embolsado de los productos para la presentación final, según ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
APS6.8: Efectuar el embalaje o almacenaje de los productos, en función de su composición, características y especificaciones.	☐	☐	☐	☐

APP7: *Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de tejeduría de punto en máquinas circulares, resultados y calidad del producto.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACION			
	1	2	3	4
APS7.1: Cumplimentar la documentación técnica especifica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.	☐	☐	☐	☐
APS7.2: Anotar las incidencias y no conformidades de los procesos y productos obtenidos.	☐	☐	☐	☐
APS7.3: Registrar la información en el formato requerido, siguiendo los procedimientos de la empresa.	☐	☐	☐	☐