



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0471_3: Supervisar y controlar la producción de hilatura.”

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 "ECP0471_3: Supervisar y controlar la producción de hilatura."

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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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: Preparar la maquinaria determinando las especificaciones técnicas del producto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Verificar la preparación de las máquinas de hilatura de forma ordenada, teniendo en cuenta la tecnología de las máquinas, las características técnicas de los nuevos materiales, las especificaciones de los productos y del proceso, con seguridad personal y asegurando la viabilidad de la producción.	☐	☐	☐	☐
APS1.2: Determinar los parámetros definitivos del proceso, según los productos obtenidos y los diferentes ajustes aplicados hasta llegar al reglaje final.	☐	☐	☐	☐
APS1.3: Concretar el reglaje final de la máquina que definirá el producto y el proceso, según los resultados de las pruebas de lanzamiento.	☐	☐	☐	☐

APP2: Controlar los procesos de fabricación de hilatura obteniendo las condiciones de calidad y productividad establecidas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Controlar la producción supervisando el flujo de materiales, la cantidad de producción y plazos de entrega, los parámetros físicos de fibras e hilos, la situación operativa y rendimiento de los medios de producción y de los operarios, las condiciones de funcionamiento de máquinas, seguridad personal e instalaciones.	☐	☐	☐	☐



APS2.2: Controlar las operaciones y su posible corrección, garantizando que se apliquen las instrucciones establecidas y la obtención de la producción con la calidad requerida.	☐	☐	☐	☐
APS2.3 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.	☐	☐	☐	☐
APS 2.4 Comprobar las tareas de carga y producción de hilatura, efectuando el mantenimiento correctivo.	☐	☐	☐	☐
APS 2.5 Comunicar las contingencias críticas en calidad, cantidad y plazos al departamento de producción, en tiempo y forma oportunos para su solución.	☐	☐	☐	☐

APP3: Controlar el mantenimiento preventivo de máquinas y equipos, garantizando la calidad requerida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Comprobar el seguimiento del plan de mantenimiento preventivo establecido y que éste se efectúa interfiriendo lo menos posible en la producción, por medio de la supervisión y control de la producción.	☐	☐	☐	☐
APS 3.2: Comprobar la disponibilidad de los repuestos necesarios, por medio de la supervisión de pedidos y suministros.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐

APP4: Organizar el personal coordinando los diferentes departamentos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.1: Coordinar la carga de trabajo y la distribución del personal, consiguiendo la producción en plazo y con la calidad requerida.	☐	☐	☐	☐
APS 4.2: Colaborar con el departamento de I+D+I en la detección de las necesidades del mercado, haciendo las pruebas de ajuste y verificación de	☐	☐	☐	☐



producto o proceso.				
APS 4.3: Coordinar los diferentes departamentos comunicando las incidencias.	☐	☐	☐	☐

<i>APP5: Colaborar en el desarrollo del plan de seguridad supervisando las medidas establecidas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
APS 5.1: Asignar tareas entre los trabajadores para acometer acciones preventivas, correctoras y de emergencia teniendo en cuenta las obligaciones de la empresa en materia de seguridad y salud.	☐	☐	☐	☐
APS 5.2: Atribuir tareas específicas al personal conservando las señales de seguridad y las medidas de sanidad básicas según el plan de emergencia.	☐	☐	☐	☐
APS 5.3: Determinar los equipos y medios de seguridad supervisando su correcto mantenimiento y cuidado.	☐	☐	☐	☐
APS 5.4: Detectar los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo evitando accidentes laborales.	☐	☐	☐	☐
APS 5.5: Mantener las zonas de trabajo en condiciones de limpieza y orden, según las medidas de seguridad y salud establecidas.	☐	☐	☐	☐