PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP2296_2: Producir tejidos de punto por urdimbre"

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 "ECP2296_2: Producir tejidos de punto por urdimbre".

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:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,…, en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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.

***1**: Realizar el montaje de la fileta del urdidor para preparar el plegador del proceso industrial de tejeduría de punto, colocando los conos de hilo necesarios según la disposición y la orden de fabricación.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Seleccionar la cantidad de hilos que conforman el tejido a partir de los datos reflejados en la orden de fabricación, disponiéndolos en la fileta según las instrucciones.	☐	☐	☐	☐
1.2: Controlar el proceso de preparación del plegador comprobando el estado de las materias o productos, para evitar desviaciones de calidad en el plegador y en el tejido resultante.	☐	☐	☐	☐
1.3: Pasar los hilos por los diferentes puntos del urdidor (compensadores, inversores, púas, peines, detectores de desfibrados, sensores de rotura de hilos, lubrificadores, entre otros) comprobando que todos lleven la misma tensión para producir el urdido.	☐	☐	☐	☐
1.4: Realizar el ajuste del urdidor teniendo en cuenta el tipo de máquina (máquinas Ketten, Raschel, Crochet, de vaivén o milanesa) seleccionando la medida de los plegadores según la orden de fabricación.	☐	☐	☐	☐
1.5: Controlar la velocidad del urdidor verificando que sea constante en función del tipo de hilo, estado de la materia y el artículo, realizando el proceso de urdido con seguridad.	☐	☐	☐	☐
1.6: Registrar la información de los movimientos y consumo de materiales durante el urdido en la hoja de ruta, manteniendo actualizada la base de datos.	☐	☐	☐	☐

***1**: Realizar el montaje de la fileta del urdidor para preparar el plegador del proceso industrial de tejeduría de punto, colocando los conos de hilo necesarios según la disposición y la orden de fabricación.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

***2**: Preparar la máquina industrial de tejer para producir tejidos de punto por urdimbre según la orden de fabricación, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Visualizar los dispositivos que intervienen en el funcionamiento y control de la máquina de género de punto por urdimbre (marcha lenta, destejidos, parada de emergencia, señales luminosas, entre otros) comprobando su estado para preparar la producción.	☐	☐	☐	☐
2.2: Colocar el plegador en la máquina, en cada caso, comprobando su correspondencia con lo dispuesto en la orden de fabricación.	☐	☐	☐	☐
2.3: Alimentar la máquina pasando los hilos procedentes del plegador por el recorrido del enhebrado (tensores, alimentadores, recuperadores, entre otros) siguiendo su proceso de preparación.	☐	☐	☐	☐
2.4: Verificar el repuesto de hilos, asegurando su correspondencia con la materia del plegador en cada una de las máquinas a su cargo.	☐	☐	☐	☐
2.5: Introducir el disco programado con el diseño del dibujo en el equipo de mando de la máquina según la orden de fabricación, disponiéndola para tejer.	☐	☐	☐	☐
2.6: Ajustar los parámetros del telar (tensión del hilo, velocidad, tipo de soporte, coeficiente de fricción, número de vueltas, entre otros) en función del artículo, teniendo en cuenta el tipo de tejido y el número de pasadas reflejadas en la orden de producción.	☐	☐	☐	☐

***3**: Controlar las máquinas en el proceso de tejeduría asegurando la producción, para obtener tejidos de punto por urdimbre, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	☐	☐	☐	☐

***3**: Controlar las máquinas en el proceso de tejeduría asegurando la producción, para obtener tejidos de punto por urdimbre, cumpliendo la normativa aplicable relativa a prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Vigilar la máquina de tejer comprobando que las agujas actúan sobre el hilo formando las mallas, para evitar fallos en el tejido y paros de producción.				
3.2: Vigilar la alimentación de los hilos detectando las posibles roturas y, en su caso, localizando el tensor que queda desplazado para anudar el hilo roto.	☐	☐	☐	☐
3.3: Visualizar la formación del tejido durante el proceso, detectando los posibles desperfectos ocasionados en la producción y los agujeros provocados por la rotura de hilos y, en su caso, subsanarlos.	☐	☐	☐	☐
3.4: Descargar el tejido terminado con la máquina parada, reiniciando posteriormente el proceso para seguir con la producción.	☐	☐	☐	☐
3.5: Registrar los datos obtenidos de la operación de tisaje (operario y turno, fecha, lote o partida, entre otros) cumplimentando la hoja de ruta.	☐	☐	☐	☐

***4**: Realizar el mantenimiento básico de las máquinas de tejer o telares industriales de urdimbre para evitar posibles anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento y cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Efectuar las operaciones de engrase, limpieza y conservación de la máquina de tejer comprobando que está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento.	☐	☐	☐	☐
4.2: Limpiar las agujas dependiendo del grado de suciedad acumulado a causa del hilado, sustituyendo las defectuosas o desgastadas.	☐	☐	☐	☐
4.3: Diagnosticar los fallos de los equipos restableciendo su funcionamiento o, en su caso, comunicándoselos al responsable para su reparación.	☐	☐	☐	☐
4.4: Limpiar los residuos generados en la máquina (restos de hilo, pelusas, polvo, entre otros) utilizando el aire comprimido, manteniendo limpia la zona de trabajo.	☐	☐	☐	☐

***4**: Realizar el mantenimiento básico de las máquinas de tejer o telares industriales de urdimbre para evitar posibles anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento y cumpliendo la normativa aplicable relativa a la prevención de riesgos laborales y la de protección medioambiental.*	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Engrasar la máquina de tejer al comenzar cada partida para su puesta a punto, realizando un engrase general en cada turno.	☐	☐	☐	☐
4.6: Registrar los datos de las revisiones periódicas en el libro de mantenimiento, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.	☐	☐	☐	☐