



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0185_2: Realizar operaciones de preparación de fibras de origen natural y producción de hilatura de forma manual”

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 "ECP0185_2: Realizar operaciones de preparación de fibras de origen natural y producción de hilatura de forma manual".

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: Reconocer las materias primas y los productos en los procesos de preparación de fibras y producción hilatura manual, identificando los datos y características técnicas de los mismos y de las máquinas y herramientas para su fabricación, distinguiendo los tratamientos y acabados y conservando el producto en todas sus etapas de producción y almacenamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Interpretar la información sobre materias primas incluida en las fichas técnicas de preparación de fibras y fabricación de hilatura manual, comparando los datos que éstas contienen para asegurar que corresponden las materias textiles a procesar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Interpretar la información referente a maquinaria y herramientas incluida en las fichas técnicas de producción de hilatura, comparando los datos que éstas indican con las máquinas y herramientas previstas, para asegurar que son capaces de efectuar los procesos productivos necesarios para obtener los productos especificados en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Diferenciar los tratamientos y productos químicos a utilizar sobre las materias de preparación de fibras y producción de hilatura manual, teniendo en cuenta su naturaleza y características, para obtener los resultados requeridos en cada uno de los casos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Conservar los productos de hilatura manual, en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición, comprobando que se ajustan a los requisitos de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Interpretar fichas técnicas y fichas de producción de hilatura manual, organizando los procesos de trabajo y los tiempos de ejecución de los mismos, según el producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Identificar la determinación del procedimiento de trabajo (apertura, cardado, peinado, entre otros), y su organización, interpretando las características y estipulaciones recogidas en las fichas técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Identificar las fibras, seleccionándolas en función de sus características y propiedades, siguiendo la orden de producción (material, grosor, forma, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Reconocer las operaciones del proceso de producción, efectuando la hilatura manual.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Mantener útiles, herramientas y máquinas para la hilatura manual, preparándolos para su uso, siguiendo los criterios de calidad previstos en el plan de calidad de la organización y las estipulaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar los útiles y herramientas (cardas y peines) para ordenar las fibras, según orden de producción, dejándolas operativas y en estado de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Preparar las máquinas y herramientas (rueca y/o huso, devanador, aspe, entre otros) para estirar, torsionar y devanar las fibras, garantizando su operatividad y estado de uso, según orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Efectuar el mantenimiento de primer nivel, detectando los fallos en los elementos directamente productivos de las máquinas y se sustituyen los averiados o desgastados para restablecer las condiciones de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Transmitir las necesidades de mantenimiento, a través de los canales y tiempos establecidos por la organización (libro de mantenimiento, aplicación de gestión, entre otras), identificando el departamento y/o personal con atribuciones para su resolución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Registrar la información recogida de las actividades de mantenimiento de maquinaria de hilatura manual, en el libro de mantenimiento, en soporte papel o informático, para garantizar el seguimiento exhaustivo de las incidencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Preparar las materias y fibras de hilatura manual, practicando el cardado y/o peinado manual de las mismas, según orden de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Comprobar las características físicas (longitud de fibras, aspereza, finura) y funcionales (limpieza, humedad, grado de lubricación), según el tipo de materias y lotes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Acondicionar las materias primas seleccionadas, evaluando el estado real de las mismas y los procedimientos a seguir estipulados en la orden de producción de la organización (cantidad, dimensión, acabado, grosor, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Practicar el cardado y/o peinado, permitiendo la ordenación en paralelo y el estiraje de las fibras, formando la napa, cinta o mecha.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Ejecutar la producción de la hilatura manual, controlando las fibras o filamentos continuos a uno o más cabos y su devanado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Regular la cantidad de fibras o filamentos que alimenta la rueca o huso y la velocidad de torsión, controlando el grosor y la regularidad prevista en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Determinar la resistencia, elasticidad y tacto del hilo, teniendo en cuenta el sentido de giro y número de torsiones especificadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Efectuar la retorsión a dos o más cabos se efectúa, controlando el cambio de sentido de giro de la torsión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Preparar los hilados, embobinándolos en madejas y clasificándolos según sus características.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Revisar la calidad de la producción, cumpliendo con las instrucciones y objetivos establecidos en el plan de calidad (procesos, temporalización, cantidad, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Revisar los hilados, de manera rigurosa, siguiendo los criterios de calidad establecidos en el plan de calidad (aspecto, grosor, enlanado, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Ejecutar la producción de la hilatura manual, controlando las fibras o filamentos continuos a uno o más cabos y su devanado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.7: Registrar las anomalías o defectos, solventándolos y/o comunicando aquellos que sobrepasan su nivel de responsabilidad, al departamento o persona con atribuciones para acometer las acciones de intervención.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8: Registrar la información emanada del proceso productivo de hilatura manual, cumplimentando la documentación y los formularios del plan de calidad, favoreciendo la mejora continua de los procedimientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Realizar operaciones de acabado de los hilados de forma manual, confiéndoles las características establecidas en la orden de acabado (gaseado, vaporizado, retorcido, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Identificar la determinación del procedimiento de trabajo de acabado y su organización, interpretando las características y estipulaciones recogidas en la orden de acabado (grosor, color, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Seleccionar los tratamientos de acabado, dependiendo de la naturaleza de los hilados y su aplicación posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Practicar las secuencias de trabajo, de forma programada y ordenada, manejando las herramientas, útiles y aparatos, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Registrar la información emanada del proceso productivo, cumplimentando la documentación y los formularios del plan de calidad, favoreciendo la mejora continua de los procedimientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa en la producción de hilatura manual, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Interpretar el plan de prevención de riesgos, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección en la producción de hilatura manual.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa en la producción de hilatura manual, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.2: Comprobar los Equipos de Protección Individual (EPI) en la producción de hilatura manual, cerciorándose de que están en condiciones de uso, que corresponden a la actividad desarrollada y que están señalizados, de acuerdo a las medidas preventivas establecidas por la organización en el plan de prevención.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Comunicar las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de hilatura, cumplimentando el formulario de incidencias, en soporte papel o telemático para su subsanación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Mantener las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, en la producción de hilatura, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Limpiar los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio, y sus respectivos equipos e instalaciones, en la producción de hilatura manual, de forma programada, manteniéndolos en condiciones higiénicas, eliminando con rapidez los desperdicios, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales para evitar que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Practicar el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en la producción de hilatura manual, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el plan de emergencia de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>