



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0186\_2: Realizar operaciones de preparación del telar de bajo lizo y de producción de tejidos 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 "ECP0186\_2: Realizar operaciones de preparación del telar de bajo lizo y de producción de tejidos 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.

<b>1: Reconocer las materias primas y los productos en los procesos de producción de tejidos en telar de bajo lizo, 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.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Interpretar la información sobre materias primas incluida en las fichas técnicas de producción de tejidos en telar, comparando los datos que éstas contienen para asegurar que corresponden a 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 tejidos en telar, 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 tejidos en telar, 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 tejidos en telar, 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"/>



<b>2: Interpretar la orden de producción de tejidos en telar de bajo lizo, organizando los procesos de trabajo y los tiempos de ejecución de los mismos según el producto final.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Identificar la determinación del procedimiento de trabajo, y su organización, en la producción de tejidos en telar, interpretando las características y estipulaciones recogidas en la orden de producción (temporalización, máquinas, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Determinar el número y la longitud de los hilos necesarios para realizar el urdido, en función de las dimensiones del tejido a producir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Identificar los hilos para tejer, seleccionándolos por colores, número de cabos y grosor, según las especificaciones dadas en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Preparar el telar de bajo lizo y el urdidor, montándolos y ajustándolos, con la finalidad de urdir y tejer, actuando en un primer nivel de mantenimiento, siguiendo los criterios previstos en el plan de calidad.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Las máquinas y equipos de producción de tejidos en telar se preparan, siguiendo las especificaciones de la orden de producción y tipos de materiales implicados (temporalización, máquinas, procesos, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Preparar el urdidor y/o telar, según el procedimiento especificado por el fabricante y cumpliendo las medidas de prevención y seguridad personal.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Instalar el ajuste de la armadura del telar y los marcos o "portalizos", de acuerdo al tipo de anclaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Montar los lizos, mallas y el peine, conforme a las necesidades requeridas por el proceso de producción y el producto, en la posición y en las condiciones operativas especificadas en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Ajustar los mecanismos del telar (poleas, contramarchas, atado de pedales, entre otros), garantizando la apertura de la calada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Preparar las herramientas para tejer (lanzaderas y/o canillas), según orden de producción, dejándolas operativas y en estado de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>3: Preparar el telar de bajo lizo y el urdidor, montándolos y ajustándolos, con la finalidad de urdir y tejer, actuando en un primer nivel de mantenimiento, siguiendo los criterios previstos en el plan de calidad.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.7: Practicar el diseño del producto, según la orden de producción, ordenando el picado de los cartones con el diseño del tejido, así como su introducción en el cilindro de máquina "Jacquard", instalada en el telar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Mantener las máquinas, herramientas y componentes, solventando los fallos detectados en los elementos directamente productivos de las máquinas, sustituyendo los averiados o desgastados, restableciendo las condiciones de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Realizar operaciones de preparación, realización y enrollado de la urdimbre en el enjullo en el telar de bajo lizo, siguiendo las prescripciones técnicas y características del tejido a producir.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Comprobar la distancia exacta para el recorrido de las cruces de la urdimbre, verificando el urdidor seleccionado, a fin de evitar pérdidas (desperdicios) de materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Controlar el recorrido de los hilos en el urdidor, manteniendo la tensión establecida en todas las pasadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Determinar el ancho del tejido definido en la orden de producción, obteniendo el número de cruces.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Efectuar el procedimiento de atar las cruces y trenzar la urdimbre, recogidos en grupos o fajas, a fin de evitar el desorden de los hilos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Enrollar la urdimbre, de forma ordenada, manejando el enjullo o plegador, manteniendo la tensión uniforme durante la operación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Mantener las zonas de trabajo asignadas para la producción de textiles en telar, observando las condiciones de limpieza, orden y seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>5: Remeter la urdimbre en el telar de bajo lizo, anudándola según el ligamento y rellenando las canillas necesarias, siguiendo las especificaciones de la orden de producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Enhebrar los hilos, discurriéndolas por las mallas y el peine en el orden, según el ligamento estipulado en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Comprobar la composición de cada remesa de hilos, corrigiendo los posibles fallos, sin deshacer todo el enhebrado realizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Anudar los hilos en el plegador de tejido, manteniendo tensa la urdimbre, permitiendo la fijación total de la misma en el telar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Seleccionar la lanzadera, determinando las canillas que se deben utilizar y las vueltas de hilos que puede contener, en función de las dimensiones interiores de la misma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Rellenar las canillas, distribuyendo el hilo a lo largo de la misma, con tensión uniforme, para facilitar la salida del hilo en su desplazamiento por la calada y sin rebasar el diámetro interior de la lanzadera.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Mantener las zonas de trabajo asignadas, observando las condiciones de limpieza, orden y seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: 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"/>

<b>6: Realizar las operaciones de tejer en bajo lizo, controlando el proceso, empleando las técnicas, asegurando el funcionamiento de los medios de producción, el flujo de materiales y la producción de tejidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Ejecutar el procedimiento de tejer, de forma ordenada, siguiendo la secuencia prefijada para la realización del ligamento, según diseño y cumpliendo los tiempos de ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Practicar las pasadas de trama, dotando de longitud de hilo y peinando con la misma presión tras cada pasada, consiguiendo la densidad y ancho prefijados	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>6: Realizar las operaciones de tejer en bajo lizo, controlando el proceso, empleando las técnicas, asegurando el funcionamiento de los medios de producción, el flujo de materiales y la producción de tejidos.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
en la orden de producción, a lo largo de todo el tejido, dentro de las tolerancias de calidad establecidas en el plan de calidad de la organización.				
6.3: Comprobar la secuencia de los cartones en la técnica "Jacquard", siguiendo una periodicidad programada, a fin de realizar el tejido sin distorsión del diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Evaluar el tejido, evitando el deterioro del mismo, cerciorándose que se ajusta a los parámetros de calidad y productividad establecidos en el plan de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Registrar las anomalías o defectos, solventado aquellos que acordes al nivel de responsabilidad, 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"/>
6.6: Mantener las zonas de trabajo asignadas, observando las condiciones de limpieza, orden y seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Registrar la información emanada del proceso productivo de tejer en bajo lizo, 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"/>

<b>7: Realizar las operaciones de acabado de textiles producidos en telar de bajo lizo, controlando que a los tejidos se les han conferido las características y aspecto de presentación final.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Preparar los tejidos realizados en el telar de bajo lizo para el acabado, de acuerdo a la información técnica, tipo de preparación, medios y materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Rematar los bordes inicial y final, manejando distintas técnicas (anudado de flecos, dobladillo, por encañonado), según las especificaciones de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Ejecutar el tratamiento de acabado (mecánico y/o químico), dependiendo de la naturaleza del tejido y su aplicación posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>7: Realizar las operaciones de acabado de textiles producidos en telar de bajo lizo, controlando que a los tejidos se les han conferido las características y aspecto de presentación final.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.4: Realizar las secuencias de trabajo, de forma ordenada, manejando las herramientas, útiles y aparatos, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancias de cada uno de ellos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Verificar la calidad del producto, identificándola con el etiquetado de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Almacenar el producto final, embalándolo, en función de su composición y características.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.7: Mantener las zonas de trabajo asignadas, observando las condiciones de limpieza, orden y seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.8: Registrar las anomalías o defectos, solventado aquellos acordes al nivel de responsabilidad, comunicando el resto para acometer las acciones de intervención.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>8: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa en la producción de textiles en telar de bajo lizo, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: 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 textiles en telar de bajo lizo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.2: Comprobar los Equipos de Protección Individual (EPI) en la producción de textiles en telar de bajo lizo, 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"/>
8.3: Comunicar las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de textiles en telar de bajo lizo, cumplimentando el formulario de incidencias, en soporte papel o telemático, al superior responsable para su subsanación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>8: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa en la producción de textiles en telar de bajo lizo, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.4: 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, protección en la producción de textiles en telar de bajo lizo, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.5: Limpiar los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio, y sus respectivos equipos e instalaciones, protección en la producción de textiles en telar de bajo lizo, 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"/>
8.6: Practicar el entrenamiento de actuación en casos de emergencia, protección en la producción de textiles en telar de bajo lizo, 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"/>