



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0893_2: Realizar operaciones de estampaciones textiles plana, rotativa, por sublimación y por transferencia”

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 "ECP0893_2: Realizar operaciones de estampaciones textiles plana, rotativa, por sublimación y por transferencia".

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 producción de estampaciones textiles, 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 producción de estampaciones textiles, 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 estampaciones textiles, 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 textiles, 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 estampaciones textiles, 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: Preparar disoluciones de productos, para los tratamientos de estampación en materias textiles, interpretando previamente la documentación técnica de producción (fichas técnicas, ordenes de producción, entre otras).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Los productos y concentraciones a utilizar en estampaciones textiles se reconocen, identificando las máquinas, productos y materias textiles e interpretando las etiquetas y recetas de tintura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Los aparatos e instrumentos a utilizar en estampaciones textiles se seleccionan, midiendo con exactitud las cantidades de cada componente, mezclándolos y/o disolviéndolos en los equipos según ordenes de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Las disoluciones preparadas para su incorporación al proceso productivo de estampación textil se ajustan, siguiendo los criterios de homogeneidad, pH, densidad y temperatura, entre otros, tomando las muestras de verificación, comunicando las desviaciones con el nivel de no conformidad por los medios manuales o informáticos designados por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Los colorantes, productos químicos y auxiliares utilizados en estampaciones textiles se identifican, comprobando su estado de uso, conservación y envasado, manipulándolos con criterios de seguridad y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: El Equipo de Protección Individual (EPI) en estampaciones textiles se utiliza, manteniéndolo en condiciones operativas, siguiendo las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante (colocación, limpieza, ordenación, entre otras), para garantizar su funcionamiento y estado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: La producción obtenida, así como las incidencias y no conformidades se registran, en el soporte establecido por la empresa (fichas de seguimiento y control, programas informáticos, entre otros), para facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Estructurar el proceso de estampación textil, interpretando las fichas técnicas (material, dibujo, color, entre otros), para evitar defectos en el producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Identificar el procedimiento de trabajo (operaciones de estampación, fijación y tratamientos posteriores), en función del tipo de estampación a realizar, la técnica, los materiales textiles entre otros, establecidos en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Estructurar el proceso de estampación textil, interpretando las fichas técnicas (material, dibujo, color, entre otros), para evitar defectos en el producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Seleccionar los colorantes, productos químicos y auxiliares, relacionándolos con la composición del tejido y las técnicas de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Organizar el procedimiento de estampación, cumpliendo con los plazos y la calidad estipulados en el plan de producción del trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Identificar la maquinaria y equipos específicos para desarrollar el proceso de estampación, interpretando la ficha técnica en función del proceso a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Disponer el tejido, los productos y el papel para estampación por sublimación y por transferencia, siguiendo las instrucciones técnicas, obteniendo los productos con la calidad y tiempos programados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Revisar el tejido que va a ser estampado y el papel para estampación por sublimación o por transferencia, verificando que han recibido las operaciones de preparación previas especificadas en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Disponer las piezas textiles a estampar y el papel de estampación, para su entrada en la máquina, evitando irregularidades, de acuerdo con los criterios previamente establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Preparar las pastas de estampación, siguiendo la formulación indicada en la ficha técnica, para su incorporación al proceso productivo, añadiendo a los productos químicos requeridos (espesantes, colorantes y pigmentos), verificando sus condiciones de uso según el etiquetado (identificación, fecha de caducidad y otros) de envases o contenedores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Disponer las piezas textiles a estampar y el papel de estampación por sublimación, imprimiendo el estampado en el papel, trasladando el papel impreso a las piezas textiles, asegurándose de que la calandra cuenta con la temperatura, presión y velocidad de producción según el tipo de tinta y tejido, introduciendo las piezas textiles y el papel en la calandra, evitando irregularidades, de acuerdo con los criterios previamente establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



4: Disponer el tejido, los productos y el papel para estampación por sublimación y por transferencia, siguiendo las instrucciones técnicas, obteniendo los productos con la calidad y tiempos programados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Manipular los productos y materias, transportando las cargas, manejando los medios de transporte, ordenándolos en los equipamientos destinados a su conservación, siguiendo las instrucciones y normativa de seguridad asociadas al proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Programar la maquinaria de estampación textil, colocando los marcos y cilindros, regulando el número de pasadas, la presión, entre otras, según las especificaciones de operación establecidas en el plan de trabajo, verificando sus condiciones de uso para obtener los productos con la calidad y tiempos solicitados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Reconocer la máquina seleccionada para realizar el proceso de estampación, conforme a la ficha técnica, verificando su condición de uso para asegurar que cumple los requisitos de seguridad y producción requeridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Revisar los elementos de la maquinaria de estampación (cuadros, cilindros, rasquetas, inyectores, entre otros), posicionándolos para asegurar su seguro y eficaz funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Programar la máquina de estampación, ajustando los tiempos, velocidad, entre otros, dependiendo de las fibras de los textiles (grosor, material, calidad, entre otros), disponiendo los parámetros correspondientes (temperatura, presión, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Manipular la maquinaria, introduciendo el laminado textil, controlando el proceso de estampación, verificando la uniformidad de la pasta de tintado y siguiendo las instrucciones y normativa de seguridad asociadas al proceso productivos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Comunicar las desviaciones de la programación, utilizando los canales internos definidos por la empresa para su corrección (telemáticos o manuales).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Operar la máquina de estampar, consiguiendo la reproducción del dibujo respecto a la muestra de referencia, en condiciones de seguridad y ambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Ejecutar la estampación, revisando que la intensidad de los colores y el aspecto del estampado se corresponde con la muestra de referencia, cumpliendo los requerimientos previstos en el diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Ajustar la programación de la máquina, verificando la velocidad prevista, vigilando que los sistemas de alimentación de tejido, pasta, papel transfer, tinta, entre otros, funcionan de la forma programada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Revisar los parámetros de trabajo de las máquinas (posición de los cuadros y cilindros, inclinación y presión de la rasqueta, presión y temperatura de la calandra transfer, entre otros), reajustándolos, consiguiendo la reproducción de la muestra de referencia en condiciones de seguridad ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Verificar la calidad de la estampación, comprobando visualmente que la calidad de la plancha, del perfilado, del encaje de los motivos y la conformidad de los colores se corresponde con la muestra de referencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Controlar la estampación y las operaciones posteriores (secado, vaporizado, entre otros), comprobando el resultado de la producción visualmente (casado de los marcos sin zonas sin tintado, manchas, uniformidad de las zonas tintadas, entre otras), efectuándolas con seguridad y control ambiental, comprobando que la calidad del producto obtenido se corresponde con lo especificado en la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Controlar la calidad de la estampación, comparando la producción con la muestra de referencia, cumpliendo así con los requerimientos previstos en el diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Comunicar las desviaciones o no conformidades que se detecten durante la estampación, a través del canal estipulado por la empresa (telemáticos o manuales), facilitando la corrección de las mismas y/o parando la máquina, siguiendo las instrucciones de suspensión de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Distribuir los tejidos estampados y secados, que requieran de un tratamiento de fijado, en las máquinas de polimerizado y vaporizado, actuando según las medidas de seguridad y ambientales estipuladas por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Controlar la estampación y las operaciones posteriores (secado, vaporizado, entre otros), comprobando el resultado de la producción visualmente (casado de los marcos sin zonas sin tintado, manchas, uniformidad de las zonas tintadas, entre otras), efectuándolas con seguridad y control ambiental, comprobando que la calidad del producto obtenido se corresponde con lo especificado en la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.4: Ajustar los tiempos y temperaturas de polimerización y de vaporizado, con la precisión requerida siguiendo los procedimientos establecidos en la orden de producción (tipo de pigmento, tipo de resina, material textil, grado de humedad, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Lavar el tejido estampado, en caso necesario, seleccionado las máquinas de lavado, ejecutando posteriormente el proceso de secado y acabado, cumpliendo las especificaciones técnicas de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Clasificar las pastas de estampación sobrantes, para su posterior reutilización, evitando el impacto sobre la salud y el medioambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.7: Clasificar los residuos producidos, retirándolos y reciclándolos, cumpliendo el Plan de gestión medioambiental de la empresa, para favorecer el reciclado, minimizar residuos, insumos y productos químicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

8: Realizar la limpieza de los elementos de estampación y de las partes removibles de la máquina, en condiciones de seguridad y ambientales, comprobando el resultado de la limpieza, efectuando el posterior almacenamiento de elementos utilizados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Acondicionar los elementos de estampación utilizados (cuadros, cilindros, rasquetas, inyectores y otros), lavándolos y secándolos, minimizando el consumo de agua y productos auxiliares, garantizando la limpieza adecuada para usos posteriores en condiciones de protección ambiental y de seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.2: Verificar la calidad y limpieza de los elementos de estampación, para comprobar que están en estado de uso para su empleo en próximas operaciones de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.3: Depositar los elementos de estampación una vez utilizados y limpios, en su almacén, revisados, embalados, identificados y registrados en el inventario del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



8: Realizar la limpieza de los elementos de estampación y de las partes removibles de la máquina, en condiciones de seguridad y ambientales, comprobando el resultado de la limpieza, efectuando el posterior almacenamiento de elementos utilizados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.4: Limpiar las partes de la máquina (banda de estampación, bombas, depósitos de tinta y otras) que se manchan durante la estampación, manteniendo la máquina en condiciones de ser utilizada en próximas operaciones de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

9: Registrar la información técnica de los resultados y la calidad de producción referente al trabajo realizado, manejando los medios facilitados por la empresa (telemáticos o manuales), contribuyendo con el Plan de producción y gestión de calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
9.1: Registrar los datos técnicos y de producción, en los soportes asignados a los procedimientos de trabajo (telemáticos o manuales), manteniendo su actualización y asegurando la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.2: Registrar los datos de los resultados obtenidos en los controles de calidad, comprobando que la producción cumple con los criterios programados (colores, formas y dibujos según la muestra, penetración del colorante, secado de la pieza, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.3: Registrar las incidencias y no conformidades que ocurran durante la producción, utilizando en el soporte establecido por la empresa (fichas de seguimiento y control, programas informáticos, entre otros), facilitando las posteriores actividades de revisión, reparación y clasificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9.4: Registrar la información obtenida durante el proceso de control, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa (telemáticos o manuales), permitiendo la gestión de existencias, los cálculos de costos de producción y favoreciendo las próximas operaciones de estampación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

10: Actuar según el Plan de seguridad y salud de la empresa en la estampación textil, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



10: Actuar según el Plan de seguridad y salud de la empresa en la estampación textil, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
10.1: Interpretar El Plan de prevención de riesgos se interpreta, identificando los derechos y deberes del empleado y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección en la estampación textil.				
10.2: Comprobar los Equipos de Protección Individual (EPI) para la estampación textil, 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"/>
10.3: Comunicar las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la estampación textil, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación, cumpliendo con la acción correctiva y de mejora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.4: Mantener las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de estampación textil y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades, favoreciendo las acciones preventivas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.5: Limpiar los lugares de trabajo de forma programada, incluidos los locales de servicio de estampación textil, y sus respectivos equipos e instalaciones, 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, aplicando las acciones correctivas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.6: Practicar el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en estampación textil, 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, acometiendo la acción preventiva.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10.7: Comunicar las incidencias detectadas en cuanto a la señalización de los espacios y las máquinas, el estado del funcionamiento de los equipos y herramientas, favoreciendo la subsanación de las mismas y facilitando las acciones de mejora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>