



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2873_2: Realizar operaciones de producción de hilatura de fibra larga”

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 “ECP2873_2: Realizar operaciones de producción de hilatura de fibra larga”.

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:

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 hilaturas de fibra larga, 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 hilaturas de fibra larga, comparando los datos que éstas contienen para asegurar que corresponden a las materias textiles a procesar.	☐	☐	☐	☐
1.2: Interpretar la información referente a maquinaria y herramientas incluida en las fichas técnicas de producción de hilatura de fibra larga, 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.	☐	☐	☐	☐
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.	☐	☐	☐	☐
1.4: Conservar los productos de hilaturas de fibra larga, en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición, comprobando que se ajustan a los requisitos de producción.	☐	☐	☐	☐

2: Realizar operaciones de mezclado de fibras, agrupando los diferentes tipos de materia (composiciones, grosores, longitudes, entre otras) para obtener la homogeneidad, facilitando el proceso de hilatura de fibra larga.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar los tipos de fibras, organizándolas por capas en la sala de mezclas, adicionando los productos indicados en la hoja de ruta (lubricantes, agua, aditivos, entre otros) para iniciar el proceso de mezclado.	☐	☐	☐	☐
2.2: Mezclar las fibras, obteniendo una composición homogénea, comprobando y detectando posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros).	☐	☐	☐	☐
2.3: Comprobar el funcionamiento del carrusel con el producto obtenido de mezclado, evitando posibles atascos, asegurando la mezcla y la asimilación productos adicionados.	☐	☐	☐	☐
2.4: Cotejar el producto, una vez reposada la mezcla, con lo establecido en la hoja de ruta, trasladándolo a los cuartos de preparado, para su transformación en la carda.	☐	☐	☐	☐
2.5: Registrar los datos obtenidos en el proceso de preparación cumplimentando la hoja de ruta.	☐	☐	☐	☐

3: Realizar el proceso de cardado de las fibras para la obtención de las mechas, vigilando su paso por los puntos de cardaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Los órganos móviles de las cardas o puntos de cardado (entradores, gran tambor, trabajador, limpiador, entre otros) se ajustan, teniendo en cuenta la velocidad, sentido de giro, sentido de las púas y galgaje de los elementos de trabajo, facilitando las operaciones de transporte y cardado.	☐	☐	☐	☐
3.2: Verificar el paso de la materia por las distintas cardas (carda abridora, carda repasadora y carda mechera), comprobando su limpieza, homogeneización, paralelismo y estiramiento, preparándola para alimentar a la continua de hilar.	☐	☐	☐	☐
3.3: Comprobar el peso y el color de las mechas y cintas obtenidas de la carda, asegurando su homogeneidad.	☐	☐	☐	☐

3: Realizar el proceso de cardado de las fibras para la obtención de las mechas, vigilando su paso por los puntos de cardaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Colocar las mechas en los carros, preparándolas para su disposición en la fileta de la continua de hilar, colocando las cintas en botes en el proceso de regulación.	☐	☐	☐	☐
3.5: Registrar los datos obtenidos en el proceso de cardado, cumplimentando la hoja de ruta.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el proceso de repeinaje para regular el peso de la materia compuesta de fibras textiles, obteniendo la cinta con el grueso requerido para facilitar el proceso de hilatura de fibra larga.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Controlar el paso por los "guill intersecting" (máquina de doble peine) de la materia obtenida de los procesos de cardado y de peinado, asegurando el mezclado y homogeneización, repitiendo el proceso tantas veces como esté dispuesto en la ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
4.2: Pasar por las máquinas peinadoras, la materia preparada en los "guills", en la sección del repeinaje, asegurando la eliminación de fibras largas, "neps" (fibras enredadas) y materias de vegetales, entre otros.	☐	☐	☐	☐
4.3: Comprobar la materia mezclada y peinada, disponiéndola para iniciar el proceso de preparación de hilatura de fibra larga.	☐	☐	☐	☐
4.4: Registrar los datos obtenidos en el proceso de repeinado cumplimentando la hoja de ruta.	☐	☐	☐	☐

5: Realizar el proceso de preparación en grueso y en fino, mezclando, homogeneizando y regularizando el peso de la materia, obteniendo la cinta con el grueso requerido en la ficha de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Controlar la preparación en grueso, asegurando el paso de las mechas de materia o sus mezclas por una serie de "guills", comprobando el doblado, el estirado y la homogeneización de la materia.	☐	☐	☐	☐

5: Realizar el proceso de preparación en grueso y en fino, mezclando, homogeneizando y regularizando el peso de la materia, obteniendo la cinta con el grueso requerido en la ficha de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.2: Disponer la materia obtenida, preparada en grueso, en contenedores cilíndricos de grandes dimensiones, asegurando su enrollamiento.	☐	☐	☐	☐
5.3: Pasar la materia por la mechera, para la preparación en fino, comprobando el estiraje y afinando la mecha.	☐	☐	☐	☐
5.4: Comprobar el peso y la longitud de la mecha preparada en fino, cotejando los datos reflejados en la hoja de ruta, disponiéndola en bobinas para facilitar el siguiente proceso.	☐	☐	☐	☐
5.5: Registrar los datos obtenidos en el proceso de preparación, cumplimentando la hoja de ruta	☐	☐	☐	☐

6: Hilar la mecha preparada en fino, produciendo el hilo, obteniendo el número requerido en la hoja de ruta.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Colgar las bobinas obtenidas en la mechera a lo largo de la fileta de la continua de hilar, enhebrándolas y disponiendo la máquina para el inicio del proceso de hilado.	☐	☐	☐	☐
6.2: Controlar el proceso del hilado en la continua de hilar, comprobando la formación del hilo, su estiraje y torsión.	☐	☐	☐	☐
6.3: Controlar el proceso del hilado a través de la "selfactina" o mula de hilar, comprobando la formación del hilo, su estiraje y torsión.	☐	☐	☐	☐
6.4: Disponer el hilo resultante en husadas, comprobando la coincidencia del número con los datos de hoja de ruta.	☐	☐	☐	☐
6.5: Registrar los datos obtenidos en el proceso de hilado, cumplimentando la hoja de ruta.	☐	☐	☐	☐

7: Realizar los procesos de bobinado y retorcido, considerando su resistencia, para obtener el hilo a varios cabos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Vaporizar las husadas en la autoclave, comprobando la fijación de la torsión del hilo.	☐	☐	☐	☐
7.2: Distribuir las husadas en el cargador de la bobinadora, comprobando el paso automático por los cabezales del bobinado.	☐	☐	☐	☐
7.3: Controlar el purgado en el proceso de bobinado, comprobando la eliminación de las posibles impurezas residuales del hilo (restos vegetales, "neps", hilos gruesos, entre otros), controlando la disposición en conos del hilo resultante de la bobinadora.	☐	☐	☐	☐
7.4: Preparar las bobinas para realizar el retorcido, distribuyendo los conos del bobinado en la fileta del reunido.	☐	☐	☐	☐
7.5: Controlar el paso de los conos de hilos retorcidos de dos o más cabos por el vaporizado, asegurando la fijación de la retorsión, obteniendo el hilo preparado para la tejeduría.	☐	☐	☐	☐
7.6: Registrar los datos obtenidos en el proceso de bobinado y retorcido, cumplimentando la hoja de ruta.	☐	☐	☐	☐

8: Realizar operaciones de acabado a la hilatura, obteniendo hilos teles como a varios cabos, purgados, gaseados, encerados, vaporizados entre otros, sin impurezas, embobinándolo en conos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Ajustar los órganos de trabajo de las máquinas (fileta, purgadores, temperaturas, entre otros), teniendo en cuenta la velocidad de los órganos operativos, cantidad de parafina a depositar, defectos a eliminar, tiempo de vaporizado, entre otros y según los parámetros técnicos de los equipos.	☐	☐	☐	☐
8.2: Colocar los hilos preparados, sobre la fileta o en el soporte de la máquina seleccionada, asegurando su paso por esta, comprobando la retorsión o parámetros para la obtención del hilo.	☐	☐	☐	☐
8.3: Registrar los datos obtenidos en el proceso de acabado de hilatura, cumplimentando la hoja de ruta.	☐	☐	☐	☐

8: Realizar operaciones de acabado a la hilatura, obteniendo hilos teles como a varios cabos, purgados, gaseados, encerados, vaporizados entre otros, sin impurezas, embobinándolo en conos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.4: Comprobar el paso del hilo obtenido por el proceso, cerciorándose de la eliminación de defectos e impurezas originadas durante el proceso de hilatura.	☐	☐	☐	☐

9: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa en la producción de hilatura de fibra larga, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
9.1: 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 de fibra larga.	☐	☐	☐	☐
9.2: Comprobar los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de hilatura de fibra larga, 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.	☐	☐	☐	☐
9.3: Comunicar las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de hilatura de fibra larga, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.	☐	☐	☐	☐
9.4: Mantener las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de producción de hilatura de fibra larga 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.	☐	☐	☐	☐
9.5: Limpiar los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de producción de hilatura de fibra larga, y sus respectivos equipos e instalaciones, 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.	☐	☐	☐	☐
9.6: Practicar el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de hilatura de fibra larga, así como la responsabilidad de actuación,	☐	☐	☐	☐

9: Actuar según el plan de seguridad y salud de la empresa en la producción de hilatura de fibra larga, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el plan de emergencia de la empresa.				

10: Actuar según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga, 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 protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.	☐	☐	☐	☐
10.2: Identificar las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento y reciclaje de residuos en la producción de hilatura de fibra larga, tomando las medidas correspondientes a cada tipo según lo establecido en el plan de protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
10.3: Manipular los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de hilatura de fibra larga, extremando las precauciones en cuanto a la protección de la salud individual, identificando cada producto y siguiendo las pautas establecidas en el plan de protección medioambiental para evitar los riesgos de contaminación.	☐	☐	☐	☐
10.4: Paliar las incidencias producidas en relación a los productos y aditivos, así como fugas o vertidos de líquidos u otras sustancias contaminantes en la producción de hilatura de fibra larga, actuando según las indicaciones del plan de protección medioambiental, comunicando dicha incidencia al departamento de coordinación de protección medioambiental y registrándola en el documento de gestión de incidencias medioambientales.	☐	☐	☐	☐
10.5: Tratar los residuos y restos generados en la producción de hilatura de fibra larga, reciclándolos en los contenedores y depósitos designados para cada tipo de materiales y sustancias, registrando las cantidades y tipos en el documento de generación y tratamiento de residuos.	☐	☐	☐	☐
10.6: Mantener las zonas de paso, salidas y vías de circulación, así como almacenes y zonas de depósitos de residuos, de los lugares de trabajo de producción de hilatura de fibra larga, permaneciendo señalizados, comprobando el nivel de cantidad de residuos y comunicando su estado para su tratamiento y reciclaje.	☐	☐	☐	☐



10: Actuar según el plan de protección medioambiental en la producción de hilatura de fibra larga, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4