



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2875_2: Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos por vía húmeda”

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 “ECP2875_2: Realizar operaciones de producción de textiles no tejidos por vía húmeda”.

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 textiles no tejidos por vía húmeda, 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 textiles no tejidos por vía húmeda se interpretan, 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 textiles no tejidos por vía húmeda, 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 textiles no tejidos por vía húmeda, en cualquier fase del proceso para su utilización y/o expedición, comprobando que se ajustan a los requisitos de producción.	☐	☐	☐	☐

2: Preparar la formulación para realizar la mezclada de fibras para la fabricación de no tejidos por vía húmeda, adicionando productos químicos para obtener su homogeneidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Comprobar los componentes de la mezclada, en la orden de fabricación, retirando del almacén de materias primas las cantidades necesarias de los mismos según la formulación especificada en la orden de producción.	☐	☐	☐	☐
2.2: Preparar los tipos de fibras, por capas o por alternancia de balas en la sala de mezclas según la formulación indicada, adicionando los productos siguiendo instrucciones de la orden de fabricación para iniciar el proceso de mezclado.	☐	☐	☐	☐
2.3: Controlar el proceso de preparación de fibras, verificando los posibles defectos (barraduras, anillados, diferencia de tonos, entre otros).	☐	☐	☐	☐
2.4: Registrar los datos obtenidos en el proceso de preparación de la formulación, cumplimentando la hoja de fabricación para comunicar al personal responsable del sistema de gestión la cantidad exacta consumida.	☐	☐	☐	☐

3: Disolver las fibras preparadas en los tanques de disolución, adicionando los productos químicos necesarios (humectantes, disgregadores, adhesivos, entre otros), según las especificaciones de la orden de fabricación, formando la pasta de fibras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Llenar con agua los tanques de preparación con agua, teniendo en cuenta la temperatura y nivel de dureza.	☐	☐	☐	☐
3.2: Añadir los agentes químicos auxiliares a continuación del agua, consultando la dosificación.	☐	☐	☐	☐
3.3: Comprobar la disolución, que alcanza la homogeneización, controlando el movimiento de las palas de agitación situadas dentro del tanque de preparación.	☐	☐	☐	☐
3.4: Controlar la temperatura indicada, verificando que se mantiene constante, adicionando vapor de agua.	☐	☐	☐	☐

3: Disolver las fibras preparadas en los tanques de disolución, adicionando los productos químicos necesarios (humectantes, disgregadores, adhesivos, entre otros), según las especificaciones de la orden de fabricación, formando la pasta de fibras.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Añadir las fibras gradualmente a la mezcla, agitando hasta conseguir la humectación, homogeneidad y densidad indicadas en la orden de fabricación.	☐	☐	☐	☐
3.6: Agitar la mezcla obtenida, a baja velocidad, manteniendo los parámetros de humectación, homogeneidad y densidad constantes.	☐	☐	☐	☐
3.7: Garantizar el proceso de alimentación, utilizando dos cubas, una alimentando y otra preparándose.	☐	☐	☐	☐

4: Comprobar la distribución de la pasta uniformemente sobre la telera y delante de la rasqueta, controlando que la velocidad de dosificado sea constante consiguiendo la densidad y grosor requeridos en la orden de fabricación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Fijar el ancho de trabajo establecido en la orden de fabricación, mediante topes laterales a la bancada de la máquina justo antes de la rasqueta.	☐	☐	☐	☐
4.2: Distribuir las boquillas alimentadoras de la pasta, colocándolas uniformemente en todo el ancho de trabajo.	☐	☐	☐	☐
4.3: Regular el espacio entre la rasqueta limitadora y la telera, ajustándolo en función de la dosificación y siguiendo las especificaciones establecidas.	☐	☐	☐	☐
4.4: Poner la maquinaria productora de no tejido, en marcha de manera manual o automáticamente, dosificando la pasta y comprobando que se deposita de forma uniforme.	☐	☐	☐	☐

5: Verificar la extracción del agua de la disolución mediante succión a través de la telera, comprobando la formación del velo o red sobre esta para secar la capa de pasta.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

5: Verificar la extracción del agua de la disolución mediante succión a través de la telera, comprobando la formación del velo o red sobre esta para secar la capa de pasta.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Verificar el avance de la capa de pasta calibrada dispuesta sobre la telera perforada, controlando su flujo constante.	☐	☐	☐	☐
5.2: Comprobar la evacuación del agua de la pasta se comprueba, verificando su eliminación por gravedad a través de los orificios de la telera y aplicando la acción succionadora de bombas de vacío.	☐	☐	☐	☐
5.3: Comprobar la solidificación de la pasta hasta formar el velo o red, asegurando la total eliminación del agua y actuando con las bombas de vacío.	☐	☐	☐	☐
5.4: Calandrar el velo o red, para extraer más agua o consolidar el no tejido, aplicando la temperatura y velocidad especificadas en la orden de fabricación.	☐	☐	☐	☐

6: Comprobar el secado del velo o red verificando la eliminación del agua y la reacción del adhesivo sobre cilindros calefactados consolidando el no tejido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Verificar la transferencia del velo o red desde la telera a un tren de bombos calefactados, controlando que no se formen bolsas o pliegues.	☐	☐	☐	☐
6.2: Adecuar la temperatura de los bombos, controlando que a la salida del tren el no tejido este seco y fijado.	☐	☐	☐	☐
6.3: Cortar los bordes irregulares, mediante cuchillas circulares, fijando el ancho requerido en la orden de trabajo, reciclando el material sobrante.	☐	☐	☐	☐
6.4: Subsanan las anomalías detectadas, indicando la incidencia en la orden de fabricación para el control del proceso.	☐	☐	☐	☐
6.5: Arrollar el no tejido, sobre el soporte formando rollos del tamaño indicado en la orden de fabricación.	☐	☐	☐	☐

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			

7: Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.	1	2	3	4
7.1: Consultar el Plan de prevención de riesgos, identificando los derechos y deberes de las personas empleadas y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda.	☐	☐	☐	☐
7.2: Comprobar los Equipos de Protección Individual (EPI) para la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, 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.	☐	☐	☐	☐
7.3: Comunicar las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.	☐	☐	☐	☐
7.4: Mantener las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de producción de textiles no tejidos por vía húmeda 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.	☐	☐	☐	☐
7.5: Limpiar los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de producción de textiles no tejidos por vía húmeda, 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.	☐	☐	☐	☐
7.6: Practicar el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en producción de textiles no tejidos por vía húmeda, 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.	☐	☐	☐	☐

8: Actuar según el plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

8: Actuar según el plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, llevando a cabo acciones preventivas, correctivas y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Interpretar el plan de protección medioambiental en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.	☐	☐	☐	☐
8.2: 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 textiles no tejidos por vía húmeda, tomando las medidas correspondientes a cada tipo según lo establecido en el plan de protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
8.3: Manipular los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, 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.	☐	☐	☐	☐
8.4: 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 textiles no tejidos por vía húmeda, 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.	☐	☐	☐	☐
8.5: Tratar los residuos y restos generados en la producción de textiles no tejidos por vía húmeda, 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.	☐	☐	☐	☐