



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURÍA DE PUNTO POR TRAMA O
RECOGIDA.**

Código: TCP281_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0895_2: Preparar máquinas tricotosas y cotton para
producir tejidos y prendas.”**

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 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC0895_2: Preparar máquinas tricotosas y cotton para producir tejidos y prendas”.

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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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.

APP1: Organizar el trabajo de producción de tejidos y prendas en máquinas tricotasas y cotton a partir de la orden de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Determinar el procedimiento de trabajo y su organización siguiendo las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar las maquinas tricotasas y cotton, accesorios y mecanismos especiales necesarios para la producción según ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar las dimensiones del tejido en función del número de agujas y las pasadas requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Seleccionar los hilos para tejer, identificándolos por materias, colores, número de cabos y grosor, según ficha de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Comprobar que los hilos seleccionados cumplen las características requeridas de elasticidad, encogimiento, regularidad y título especificadas en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: <i>Cargar la fileta y enhebrar los hilos en la máquina tricotosa y cotton según la orden de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Comprobar que el número de conos con las materias necesarias se corresponden con el número de juegos requeridos, según fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Distribuir los conos de hilo en la fileta de las máquinas tricotosas y cotton de acuerdo a las indicaciones de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Enhebrar ordenadamente los diferentes elementos (tensores, recuperadores y otros) y los alimentadores en cada juego de las máquinas tricotosas y cotton, según la distribución indicada en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Mantener en orden y libre de materiales las zonas de trabajo asignadas, facilitando la movilidad del operario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Cumplimentar la documentación referente al enhebrado realizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: <i>Configurar los programas de las máquinas tricotosas y cotton, siguiendo las instrucciones de las fichas técnicas de diseño y de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Cargar los datos de los programas en la máquina tricotosa y cotton (mecánica o electrónica) para obtener el producto previsto en los procedimientos especificados en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Ajustar los parámetros de tejeduría (tensión, alimentación, densidad y otros) en las máquinas tricotosas y cotton, según instrucciones de la ficha técnica y requerimientos del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Comprobar la estructura del punto, en los sentidos de pasadas y agujas, (tipo de hilo, longitud de malla, densidad y galga entre otras) y la	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Configurar los programas de las máquinas tricotasas y cotton, siguiendo las instrucciones de las fichas técnicas de diseño y de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
estabilidad del tejido, siguiendo procedimientos de la ficha técnica y utilizando una muestra tejida previamente en la máquina programada.				
APS3.4: Corregir, en caso de necesidad, en la máquina los parámetros (alimentación, densidad, dibujo y otros) de configuración, reajustándolos en función de las desviaciones observadas en la muestra de tejido comprobada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Registrar la información obtenida en la comprobación de la muestra de tejido, los posibles ajustes realizados de configuración en el programa de la máquina e incidencias acaecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de equipos y máquinas tricotasas y cotton utilizadas en los procesos de tejeduría de punto, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y máquinas tricotasas y cotton e instrumentos auxiliares, así como las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los equipos y máquinas tricotasas y cotton, en las operaciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Reparar los mecanismos dañados de la máquina, evitando perjudicar la materia textil contenida en la misma, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Hacer mantenimiento preventivo de los distintos equipos y máquinas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: <i>Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de equipos y máquinas tricotosas y cotton utilizadas en los procesos de tejeduría de punto, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
tricotosas y cotton, especificados como de primer nivel, utilizando la documentación técnica de las mismas y especificaciones del fabricante, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.				
APS4.6: Transmitir informe de anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Registrar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: <i>Tejer utilizando las máquinas tricotosas y cotton, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales que intervienen el proceso, según fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Alimentar con los hilados requeridos la máquina, de forma ordenada, en el momento previsto, según flujo y sincronismo de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Ejecutar las operaciones de tejeduría de punto, utilizando máquinas tricotosas y cotton, siguiendo el procedimiento de la ficha de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Comprobar que los parámetros de las máquinas de tejeduría se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Comprobar las dimensiones del tejido de componentes conformadas de una prenda, en reposo, cotejándolas con las medidas establecidas en el patrón de referencia, en las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Comprobar que las dimensiones de las prendas integrales o conformadas sin costura producidas totalmente en máquina, se corresponden con las medidas de la talla prevista, con el tejido en reposo y las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Tejer utilizando las máquinas tricotasas y cotton, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales que intervienen el proceso, según fichas técnicas de diseño y producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.6: Extraer el tejido de la máquina sin deteriorarlo, parando ésta, comprobando que el mismo, se ajusta a los parámetros de calidad y productividad fijados en el plan de producción, restableciendo las condiciones de trabajo de la misma una vez hecha la comprobación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: Corregir los posibles defectos del tejido, actuando sobre los parámetros de la maquina, dentro de su nivel de competencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: Transmitir informe de posibles defectos importante detectados en los tejidos que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.9: Mantener en orden y libre de materiales las zonas de trabajo asignadas, facilitando la movilidad del operario, en las operaciones de tisaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6 <i>Ejecutar las operaciones de acabado en los tejidos y prendas obtenidos, confiriéndoles las características y aspecto de presentación final requeridos, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACION			
	1	2	3	4
APS6.1: Preparar las operaciones de acabado (confección, vaporizado y planchado), de los tejidos de punto, teniendo en cuenta el producto final y ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Preparar los tejidos para el acabado, teniendo en cuenta los requerimientos de los mismos, medios y materiales previstos en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Agrupar los largos de prendas y componentes para su montaje, según las especificaciones de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APS6.4: Acabar las prendas integrales rematando los hilos y aplicando el tratamiento de vaporizado y planchado previstos en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Efectuar ordenadamente las secuencias de operaciones previstas (confección, vaporizado y planchado) utilizando las máquinas, herramientas y útiles necesarios, controlando que los parámetros de las mismas están dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Controlar que cumplen los márgenes de tolerancia admitidos de calidad, identificándolo y etiquetando según especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Efectuar las operaciones de colgado o doblado y embolsado del producto para la presentación final, según ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.8: Efectuar las operaciones de embalaje o almacenaje de los productos, en función de su composición, características y especificaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP7: <i>Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de tejeduría de punto en máquinas tricotosas y cotton, resultados y calidad del producto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACION			
	1	2	3	4
APS7.1: Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Anotar las incidencias y no conformidades de los procesos y productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Registrar la información en el formato requerido, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>