



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURIA DE CALADA

Código: TCP066\_2

NIVEL: 2

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0183\_2: Producir tejidos de calada convencionales y  
jacquard”

#### 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 “UC0183\_2: Producir tejidos de calada convencionales y jacquard”.

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.

<b>APP1:</b> <i>Organizar las actividades del proceso de tejeduría de calada a partir de las fichas técnicas de producción.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información de las especificaciones de las operaciones de tejeduría de calada (convencional y jacquard), y del producto requerido, según las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar las materias textiles requeridas en la ejecución del proceso de tejeduría de calada según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar las máquinas, útiles y herramientas requeridas en el proceso de tejeduría de calada previsto en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Establecer la secuencia de los procedimientos requeridos y la carga de trabajos de las máquinas de tejeduría de calada, que intervienen en los procesos previstos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Organizar el puesto de trabajo según los procesos previstos en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Preparar las máquinas, así como las materias primas requeridas en la obtención de tejidos de calada, según especificaciones de la ficha de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Seleccionar los hilos (urdimbre y trama) requeridos en el tisaje, identificándolos por materias, colores, número de cabos y grosores, según instrucciones de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Preparar los hilados requeridos en las operaciones de urdido y trama previstas, teniendo en cuenta las características técnicas y los requerimientos del mismo, en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Comprobar la disposición de los medios de transporte requeridos en las distintas operaciones de tejeduría, según ficha técnica de producción y procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Preparar las máquinas y equipos de tejeduría de calada (urdidor y telar) ajustando los elementos operativos de las mismas y en su caso cargando programa, y poniéndolas en funcionamiento, según especificación de las fichas técnicas y el estado real de la materia textil.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Controlar los parámetros de las máquinas de tejeduría de calada (urdidor y telar) reajustando los mismos en caso de desviaciones, según resultados de las operaciones de prueba, las necesidades de la producción y criterios de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Detectar posibles alteraciones en el proceso de preparación, resolviendo las omisiones dentro de los límites de la responsabilidad asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Registrar las posibles alteraciones de la programación prevista, comunicando al responsable siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Obtener tejidos de calada, utilizando las máquinas y equipos requeridos, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales, según la ficha técnica de producción y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Alimentar con los hilos requeridos la máquina de urdir o urdidor, utilizando el transporte previsto, de forma ordenada y manteniendo la tensión establecida, según flujo y sincronismo de la misma, siguiendo la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Efectuar el urdido enrollando la urdimbre en el enjulo o plegador, manteniendo la tensión uniforme de los hilos durante el procedimiento previsto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Enhebrar los hilos de urdimbre de forma ordenada, por las mallas y el peine del telar, según el ligamento y características de la máquina prevista, efectuando el anudado y remetido de los mismos, siguiendo la ficha técnica y procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Operar los telares asignados, manipulando las materias requeridas, según la orden de producción y procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Detectar posibles alteraciones en el funcionamiento de los parámetros de producción que incidan en la calidad y cantidad del producto tratado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Comprobar que los parámetros de los telares se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas, en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Comprobar en proceso que el tejido se ajusta a las condiciones de calidad y cantidad requeridas la ficha técnica y procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Corregir los defectos detectados que afectan el proceso de producción, actuando sobre los elementos que regulan el mismo, según la fabricación prevista y dentro del nivel de competencia asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Extraer el plegador del telar de forma adecuada, sin deterioro del tejido y, según las características del mismo, siguiendo los procedimientos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Obtener tejidos de calada, utilizando las máquinas y equipos requeridos, controlando el funcionamiento de los elementos operativos y el flujo de materiales, según la ficha técnica de producción y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
establecidos y la ficha técnica de fabricación.				
APS3.10: Transmitir informe de posibles defectos importante detectados en el tejido 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"/>

<b>APP4:</b> <i>Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas utilizadas en los procesos de tejeduría de calada, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar el funcionamiento de las máquinas de tejeduría de calada (urdidor y telar), instrumentos auxiliares y 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: Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en los equipos, máquinas, evitando dañar los hilos de urdimbre contenida en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: 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 de tejeduría de calada, en las operaciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o 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"/>
APS4.5: Comprobar que las máquinas e instalaciones productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas utilizadas en los procesos de tejeduría de calada, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.6: Mantener en orden y libre de materiales las zonas de trabajo asignadas, y los materiales de trabajo ordenados, facilitando la movilidad del operario, en las operaciones de tejeduría de calada, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Transmitir un informe de anomalías detectadas, que sobrepasen su nivel de competencia, al personal responsable.				

<b>APP5:</b> Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de tejeduría de calada, según procedimientos, resultados y calidad del producto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Cumplimentar la documentación técnica específica contribuyendo al flujo de información y mantenimiento de la programación de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Anotar incidencias y no conformidades de los procesos de tejeduría de calada y productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Analizar la información aportada sobre el trabajo realizado, contribuyendo a la mejora de la calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>