



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURÍA DE CALADA MANUAL

Código: TCP067_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0186_2: Preparar el telar de bajo lizo y producir tejidos”

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 “UC0186_2: Preparar el telar de bajo lizo y producir tejidos”.

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 la producción de tejidos en telar de bajo lizo, según la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Organizar el procedimiento de trabajo según la interpretación de las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Determinar el número y la longitud de los hilos requeridos para efectuar el urdido según las dimensiones del tejido previsto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar los hilos de trama para tejer, identificados por colores, número de cabos y grosor, según las especificaciones de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Preparar el urdidor y telar de bajo lizo requerido en los procesos de urdido y tejeduría manual, actuando en primer nivel de mantenimiento, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Disponer las máquinas y equipos requeridos, programando y ajustando sus parámetros para la elaboración del urdido y/o tejidos, según la orden de producción, y los tipos de materiales implicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Preparar el urdidor y/o el telar siguiendo el orden previsto, dejándolos operativos según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar el urdidor y telar de bajo lizo requerido en los procesos de urdido y tejeduría manual, actuando en primer nivel de mantenimiento, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.3: Instalar la armadura y los marcos o porta lizos del telar, ajustando los anclajes del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Montar los lizos, mallas y el peine en los lugares previstos, en la posición indicada y en las condiciones operativas especificadas en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Ajustar los mecanismos del telar (poleas, contramarchas, atado de pedales, entre otros) garantizando la apertura correcta de la calada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Preparar las herramientas (lanzaderas y/o canillas) para tejer dejándolas operativas y en buen estado de uso, según la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Efectuar el picado de los cartones siguiendo el diseño y la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Introducir el cartón picado con el diseño en el cilindro de la máquina Jacquard instalado en el telar según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en el urdidor y/o el telar restableciendo el normal funcionamiento de las mismas y procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Preparar la urdimbre enrollando los hilos de la misma en el plegador del telar de bajo lizo, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Comprobar la distancia exacta en el recorrido de las cruces de la urdimbre en el urdidor seleccionado, evitando pérdidas, o desperdicios, no previstas de materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Preparar la urdimbre enrollando los hilos de la misma en el plegador del telar de bajo lizo, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.2: Comprobar el recorrido de los hilos en el urdidor, manteniendo la tensión establecida en todas las pasadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Obtener el número exacto de cruces determinando el ancho del tejido, definido en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Atar las cruces trenzando la urdimbre en grupos o fajas, evitando el desorden de los hilos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Enrollar 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"/>

APP4: Efectuar el remetido y anudado de la urdimbre en el telar de bajo lizo y el rellenado de las canillas requeridas, según la orden de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Enhebrar los hilos de forma ordenada, por las mallas y el peine según el ligamento previsto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Corregir los posibles fallos del enhebrado sin deshacerlo, teniendo en cuenta la composición de las remesas de los hilos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Anudar los hilos en el plegador de tejido, manteniendo tensada la urdimbre, admitiendo la fijación de la misma en el telar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Determinar el tipo de canillas y las vueltas de hilo que puede contener, según el tipo de lanzadera y sus dimensiones interiores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Rellenar las canillas distribuyendo el hilo a lo largo de las mismas, con tensión uniforme y sin rebasar el diámetro interior de la lanzadera, facilitando la salida del mismo en su desplazamiento por la calada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar el remetido y anudado de la urdimbre en el telar de bajo lizo y el rellenado de las canillas requeridas, según la orden de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.6: Cumplimentar la documentación de la preparación de la urdimbre apta para producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Tejer en el telar de bajo lizo empleando las técnicas requeridas, controlando el flujo de materiales y su producción, según la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Efectuar el tejido siguiendo el orden prefijado del ligamento según el diseño y la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Pasar los hilos de trama con la longitud suficiente por la calada, y peinando con la misma presión tras cada pasada, obteniendo la densidad por trama y el ancho del tejido requerido, dentro de las tolerancias de calidad prevista.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Comprobar en el tejido jacquard que no sufre distorsiones respecto al diseño, observando continuamente la secuencia de los cartones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Retirar el tejido del telar sin deterioro del mismo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Comprobar que el tejido se ajusta a los parámetros de calidad previstos en las indicaciones de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Corregir los defectos o anomalías solventables del tejido, según su nivel de responsabilidad y procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.7: 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"/>
APS5.8: Cumplimentar la documentación de producción de tejeduría, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Efectuar las operaciones de acabado requeridas en tejidos producido en telar de bajo lizo, controlando el aspecto final previsto, según la orden de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Preparar los tejidos para la operación de acabado teniendo en cuenta los medios y materiales disponibles, según los requerimientos de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Remeter los bordes iniciales y finales del tejido utilizando distintas técnicas (anudado de flecos, dobladillo, por encañonado, protección de orillos), uniones interiores (relés) y/o forrado de protección, según la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Efectuar el tratamiento de acabado (mecánico y/o químico) dependiendo de la naturaleza del tejido y su aplicación posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Controlar las operaciones de acabado (mecánicos y/o químicos) que reciben los tejidos, utilizando las herramientas, útiles y aparatos requeridos, vigilando los parámetros de producción dentro de los márgenes de tolerancias establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Comprobar la calidad del producto, incorporando la etiqueta de correspondiente (identificación, composición y mantenimiento), según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Efectuar el embalaje o almacenaje del producto según su destino inmediato, en función de su composición y características previstas en ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.7: Complimentar la documentación técnica de acabados siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>