



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TEJEDURÍA DE PUNTO POR URDIMBRE

Código: TCP282\_2

NIVEL: 2

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0899\_2: Preparar y producir tejidos en máquinas Raschel y Crochet”

#### 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 “UC0899\_2: Preparar y producir tejidos en máquinas Raschel y Crochet”.

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> Organizar el trabajo de producción de tejidos en máquinas Raschel y/o Crochet a partir de las fichas técnicas de diseño y producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Determinar el procedimiento de trabajo y su organización a partir de la interpretación de las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Determinar las estructuras, enhebrado y cadenas requeridas en la preparación y programación de la máquina Raschel o Crochet según las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Determinar la materia, número de hilos, enhebrado y el pasado de los peines de fondo así como el dibujo en función de la máquina seleccionada según las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Disponer el montado de las cadenas o discos de alta velocidad o el programa informático necesario según las instrucciones de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Establecer los parámetros de tejeduría: tensión, densidad, alimentación en milímetros por RACK (480 pasadas) de cada uno de los peines, y otros, según la máquina prevista en ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Determinar la preparación de la máquina Raschel, accesorios y mecanismos especiales requeridos para la producción, según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.7: Determinar la preparación de la máquina de Crochet, accesorios y mecanismos especiales requeridos para la producción según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP1:</b> Organizar el trabajo de producción de tejidos en máquinas Raschel y/o Crochet a partir de las fichas técnicas de diseño y producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.8: Seleccionar los hilos (tipo de materia, título, número y otros) y el juego de los plegadores requeridos para tejer según las especificaciones de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> Enhebrar los hilos desde los plegadores, alimentando la máquina Raschel y/o Crochet por urdimbre según la ficha técnica de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Disponer las materias y el número de hilos de los plegadores seleccionados según las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Enhebrar los hilos de los plegadores de la urdimbre por el recorrido previsto, (tensores, alimentadores, recuperadores y otros) distribuyendo los mismos y alimentando la máquina requerida en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Distribuir los hilos en los peines según el motivo de enhebrado reflejado en la ficha técnica, tanto en los de fondo como en los de dibujo, según ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Efectuar el enhebrado de los hilos en los pasadores requeridos de forma ordenada según las especificaciones de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: 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"/>
APS2.6: Cumplimentar la documentación referida al enhebrado de la máquina de punto por urdimbre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Introducir parámetros en programas de diseño del tejido, en las máquinas de punto por urdimbre Raschel y/o Crochet, según fichas técnicas de diseño y de producción, cumpliendo la norma de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Introducir los datos de los programas de ligados en la máquina o colocando la cadena de dibujo, discos de alta velocidad entre otros, indicado en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Comprobar el enhebrado de los hilos procedentes de los plegadores por el recorrido previsto (tensores, alimentadores, recuperadores y otros) alimentando la máquina seleccionada según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Comprobar el enhebrado de los peines de fondo respondiendo al dibujo previsto, según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Sincronizar el movimiento de las cadenas, los discos de alta velocidad o programa de ligado con el resto de órganos operadores (barras de agujas, peines entre otros) según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Ajustar los parámetros de alimentación en milímetros por RACK, por estructura y peine según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Verificar los valores de tensión, en gr/dtex de cada peine, según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Ajustar la densidad en m/cm en función de los valores programados de forma unitaria os o secuencial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Controlar la programación del metraje de las piezas según la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Tejer utilizando las máquinas Raschel y/o Crochet, controlando el funcionamiento de los elementos operativos, y el flujo de materiales que intervienen en el proceso, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Efectuar las operaciones de tejeduría de punto, siguiendo la secuencia prefijada en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Mantener las alimentaciones, tensiones, densidades, sincronismos, ajustes de los elementos de tejeduría y otros, dentro de los valores prefijados según tolerancias y calidad prevista en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Cambiar los plegadores vacíos por otros llenos, efectuando el enhebrado de estos, según las indicaciones de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comprobar que el tejido se ajusta a los parámetros de calidad y productividad previstas según las especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Comprobar que la pieza del tejido tiene el metraje prefijado según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Extraer las piezas tejidas de la máquina de punto parada sin deteriorarlas, según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Detectar los defectos de calidad en el tejido según los parámetros de calidad establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: Corregir los defectos o anomalías del tejido actuando sobre los parámetros de la máquina dentro de los límites de responsabilidad asignada, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.9: Transmitir informe de anomalías detectadas en el tejido que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.10: 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"/>



<b>APP4:</b> Tejer utilizando las máquinas Raschel y/o Crochet, controlando el funcionamiento de los elementos operativos, y el flujo de materiales que intervienen en el proceso, según ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.11: Cumplimentar la documentación referida a la producción y calidad de manera clara, concreta y sencilla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP5:</b> Efectuar las operaciones de mantenimiento en primer nivel de equipos y máquinas Raschel y Crochet utilizadas en los procesos de tejeduría de punto por urdimbre, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y máquinas Raschel y Crochet e 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"/>
APS5.2: 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"/>
APS5.3: 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 Raschel y Crochet, en las operaciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: 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"/>
APS5.5: Hacer mantenimiento preventivo de los distintos equipos y máquinas Raschel y Crochet especificados como de primer nivel, utilizando la documentación técnica de las mismas y especificaciones del fabricante, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP5:</b> <i>Efectuar las operaciones de mantenimiento en primer nivel de equipos y máquinas Raschel y Crochet utilizadas en los procesos de tejeduría de punto por urdimbre, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.6: 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"/>
APS5.7: 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 en máquinas Raschel y Crochet, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.8: 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"/>
APS5.9: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado en la maquinas Ketten y/o circulares de urdimbre.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP6:</b> <i>Cumplimentar la documentación técnica referente a los procesos de tejeduría de punto en máquinas Raschel y/o Crochet, según procedimientos, resultados y calidad del producto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: 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"/>
APS6.2: Anotar incidencias y no conformidades, de los procesos de tejeduría de maquinas Raschel y/o Crochet y productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Analizar la información aportada sobre el trabajo realizado, contribuyendo a la mejora continua de la calidad del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>