



## 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

**“UC0185\_2: Preparar fibras de origen natural e hilar de forma manual”**

#### 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 “UC0185\_2: Preparar fibras de origen natural e hilar de forma manual”.

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 procedimiento de hilatura manual, según las especificaciones de la ficha técnica de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información de las especificaciones del procedimiento de hilatura manual requerido según el producto a obtener, y previsto en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Organizar el procedimiento de trabajo (apertura, cardado, peinado, entre otras) a partir de la interpretación de las fichas técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar las fibras en función de sus propiedades y características a partir de su identificación y según la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Secuenciar las operaciones de hilatura manual según las especificaciones de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> Preparar las máquinas herramientas y útiles requeridos en los procesos de hilatura 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: Preparar las herramientas y útiles (cardas y peines) requeridos en el cardado de fibras, según la orden de producción, dejándolas operativas y en buen estado de uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Preparar las máquinas y herramientas (rueda y/o huso, devanador, aspe entre otras) requeridos en el hilado manual las fibras, dejándolas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Preparar las máquinas herramientas y útiles requeridos en los procesos de hilatura 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
operativas y en buen estado de uso, según la orden de producción.				
APS2.3: Comprobar el funcionamiento de las máquinas y las variables (velocidad, fuerza, presión y otras) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas, en las operaciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados o defectuosos en las máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Comprobar que las máquinas y herramientas productivas están limpias y aptas para su uso, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Efectuar el cardado y/o peinado manual de fibras textiles conforme a sus características físicas y funcionales, siguiendo las instrucciones de la 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 las características físicas de las fibras (longitud de fibras, aspereza, finura) y funcionales (limpieza, humedad, grado de lubricación), a partir del tipo de materias y lotes, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Controlar las condiciones de almacenamiento de las fibras textiles según requerimientos de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Acondicionar las materias primas seleccionadas según el estado real de las mismas y especificaciones de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Efectuar las operaciones requeridas de cardado o peinado manual	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Efectuar el cardado y/o peinado manual de fibras textiles conforme a sus características físicas y funcionales, siguiendo las instrucciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
ordenando paralelamente y estirando las fibras formando napa, cinta o mecha, siguiendo las instrucciones de la orden de producción.				
APS3.5: Controlar las constantes de humedad y temperatura ambiente, manteniendo las condiciones de conservación de las materias textiles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4:</b> <i>Hilar manualmente fibras o filamentos continuos a uno o más cabos y su devanado, regulando la alimentación y la velocidad de torsión de la máquina, siguiendo las instrucciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Obtener el hilado a un cabo con el grosor y regularidad establecidos a partir de la regulación en la alimentación de la cantidad de fibras y de la velocidad de torsión de la rueca o huso, siguiendo la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Conferir una determinada resistencia, elasticidad y tacto al hilado a partir del sentido de giro y número de torsiones especificadas en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Efectuar la retorsión a dos o más cabos controlando el cambio de sentido de giro de la torsión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Devanar los hilados previstos, haciendo madejas de hilos según requerimientos de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Clasificar las madejas de hilos por sus características especificadas en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Comprobar la calidad de los hilados aplicando los criterios establecidos por la empresa y siguiendo las instrucciones de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Hilar manualmente fibras o filamentos continuos a uno o más cabos y su devanado, regulando la alimentación y la velocidad de torsión de la máquina, siguiendo las instrucciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.7: Corregir las anomalías o defectos en los hilados solventables dentro de los límites de responsabilidad asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: 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"/>
APS4.9: 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 el acabado de los hilados confiriéndole determinadas características según el tipo de fibras, siguiendo las instrucciones de la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Organizar el procedimiento de acabado de los hilos a partir de las especificaciones de la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Establecer los tratamientos de acabado a aplicar a los hilados según su naturaleza y su aplicación posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Preparar los hilados para el acabado previstos, 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"/>
APS5.4: Efectuar el acabado de los hilados usando las herramientas, útiles y aparatos requeridos, controlando los parámetros dentro de los márgenes de tolerancia establecidos y siguiendo la secuencia de ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Cumplimentar la documentación técnica específica del acabado de los hilados 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"/>