



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ACABADOS DE CONFECCIÓN

Código: TCP142_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0449_2: Realizar acabados especiales de artículos 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 “UC0449_2: Realizar Acabados especiales de artículos 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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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: Planificar las actividades del proceso de acabados especiales de prendas y complementos en textil y piel a partir de las fichas técnicas específicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información de las especificaciones de los procedimientos de acabados especiales (envejecimiento, plisado, "stone wash", decoloración, "láser marking", abrasión local, "tie dye", "scrunch" y otros) de prendas y complementos en textil y piel, previsto en las fichas técnicas de producción.	☐	☐	☐	☐
APS1.2: Organizar el puesto de trabajo, en la sección de acabados especiales según los procedimientos requeridos en la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS1.3: Establecer las secuencias y actividades a desarrollar en los procesos de acabados especiales de prendas o complementos especificado en la ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
APS1.4: Seleccionar los productos químicos y materiales que se van a utilizar, a partir de la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS1.5: Seleccionar las máquinas, herramientas y útiles requeridos, a partir del procedimiento previsto, según especificaciones de la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS 1.6: Comprobar la correspondencia de materiales, útiles, máquinas y equipos requeridos en los procesos de acabados especiales de prendas y complementos en textil y piel.	☐	☐	☐	☐



APP2: Preparar las máquinas y equipos requeridos en la ejecución de acabados especiales de artículos y prendas, y en su caso, disponiendo los productos previstos, siguiendo las instrucciones de la ficha técnica y de la empresa, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Seleccionar productos químicos requeridos en el acabado, comprobando su etiquetado (identificación, fecha de caducidad y otros) en función del tipo de operación prevista y siguiendo las pautas definidas en la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS2.2: Preparar los productos químicos seleccionados, midiendo los mismos, y utilizando los aparatos e instrumentos requeridos, según ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS2.3: Preparar las máquinas requeridas en los procesos de acabado especiales de artículos y prendas, en su caso cargando programas, y regulando los elementos operadores de las mismas, según la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS2.4: Efectuar operaciones de prueba de los acabados especiales, comprobando la calidad de los mismos, según requerimientos de la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS2.5: Reajustar parámetros (temperatura, pH, tiempo, presión, entre otros) de las distintas máquinas, según resultados de las operaciones de prueba, requerimientos del proceso y criterios de la empresa.	☐	☐	☐	☐
APS2.6: Medir los parámetros de las máquinas y equipos, utilizando las herramientas, útiles y aparatos de ajustes necesarios para la preparación de las mismas, según la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS2.7: Comprobar que los parámetros de las máquinas preparadas se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades previstas en la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐



APP3: Efectuar los tratamientos especiales de acabado en artículos y prendas, con la calidad prevista en la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Obtener información de las características de los tratamientos especiales, previamente definidos en el prototipo de referencia, y requeridos en el acabado de artículos y prendas, para conferirle el aspecto, color y tacto según indicaciones de la ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
APS3.2: Disponer las prendas o artículos en las máquinas utilizando los equipos y dispositivos necesarios, según la programación de producción requerida.	☐	☐	☐	☐
APS3.3: Incorporar abrasivos o productos químicos requeridos en los dispositivos correspondientes de las máquinas, según especificaciones de la programación de producción.	☐	☐	☐	☐
APS3.4: Efectuar el tratamiento especial de acabado requerido (envejecimiento, plisado, "stone wash", decoloración, "láser marking", abrasión local, "tie dye", "scrunch" u otros) utilizando las máquinas previstas, comprobando que los parámetros del proceso se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica de producción y procedimientos de la empresa.	☐	☐	☐	☐
APS3.5: Detectar posibles alteraciones en el tratamiento de acabado especial, resolviendo las correcciones oportunas de acuerdo con el prototipo de referencia, dentro de los límites de la responsabilidad asignada.	☐	☐	☐	☐
APS3.6: Comprobar que los artículos o prendas con acabados especiales cumplen con las tolerancias y los niveles de calidad especificados en la ficha técnica y normativa de la empresa.	☐	☐	☐	☐
APS3.7: Planchar, en su caso los artículos o prendas tratadas, utilizando las máquinas y equipos requeridos, proporcionando el conformado previsto en la ficha técnica de producción.	☐	☐	☐	☐
APS3.8: Transmitir informe de defectos de calidad detectados en los tratamientos de acabados especiales, que sobrepasan su nivel de competencia, al responsable superior, siguiendo los procedimientos de la empresa.	☐	☐	☐	☐



APP4: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en los procesos de acabado especiales de artículos y prendas, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar el funcionamiento de máquinas de acabado especiales (lavadoras, secadoras, maniqués, topper, aparato para plisar y otros) y sus variables (temperatura, presión y humedad entre otros), según documentación técnica e instrucciones de la empresa.	☐	☐	☐	☐
APS4.2: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas de acabado especiales, en las operaciones de mantenimiento preventivo ó correctivo.	☐	☐	☐	☐
APS4.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos y máquinas de acabado especiales, restableciendo su normal funcionamiento.	☐	☐	☐	☐
APS4.4: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.	☐	☐	☐	☐
APS4.5: Transmitir informe de anomalías detectadas y necesidades de mantenimiento, al personal responsable, cuando sobrepasa la responsabilidad asignada.	☐	☐	☐	☐

APP5: Efectuar las operaciones de presentación de artículos y prendas con acabados especiales para su comercialización, teniendo en cuenta el tipo de material, condiciones de almacenaje y transporte, siguiendo las instrucciones de la empresa, de la ficha técnica y normativa vigente, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Efectuar el etiquetado exterior del artículo o prenda acabada, según la normativa vigente e instrucciones de la empresa.	☐	☐	☐	☐
APS5.2: Ejecutar las operaciones de plegados o colgados en percha y embolsados de las prendas con acabados especiales, de forma manual o mecánica para su presentación final, según normativa y procedimientos de la	☐	☐	☐	☐



APP5: Efectuar las operaciones de presentación de artículos y prendas con acabados especiales para su comercialización, teniendo en cuenta el tipo de material, condiciones de almacenaje y transporte, siguiendo las instrucciones de la empresa, de la ficha técnica y normativa vigente, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
empresa fabricante ó distribuidora.				
APS5.3: Efectuar la presentación comercial del artículo o prenda acabada, teniendo en cuenta la forma de almacenaje o expedición, según especificaciones de la ficha técnica, instrucciones de la empresa y normativa del sector.	☐	☐	☐	☐

APP6: Cumplimentar la documentación técnica referente a los productos acabados, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Registrar la información en el formato requerido para su empleo en los procedimientos de la mejora continua de la calidad del proceso y del producto.	☐	☐	☐	☐
APS6.2: Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.	☐	☐	☐	☐
APS6.3: Anotar incidencias y no conformidades, aportando criterios de mejora en los procesos y productos obtenidos.	☐	☐	☐	☐