



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0443\_2: Ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería”

#### 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 “UC0443\_2: Ensamblar componentes de prendas y artículos de peletería”.

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:

Las actividades profesionales aparecen ordenadas en bloques desde el número 1 en adelante. Cada uno de los bloques agrupa una serie de actividades más simples (subactividades) numeradas con 1.1., 1.2.,..., en adelante.

Lea atentamente la actividad profesional con que comienza cada bloque y a continuación las subactividades que agrupa. Marque con una cruz, en los cuadrados disponibles, el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de cada una de ellas. 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>1: Interpretar fichas técnicas y de producción, identificando herramientas, útiles, materias primas y complementos, entre otros, para organizar el trabajo de ensamblaje.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Reconocer el producto y las tareas (materias primas, selección de hilos, tipo de aguja a emplear según tipo de piel: nº18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, entre otros), interpretando la información de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Interpretar la ficha técnica, seleccionando el procedimiento y técnica de costura (pinza para meter el pelo, preparar tensión y puntada en máquinas, entre otros), así como determinando la secuencia del proceso productivo y la organización del trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Comprobar los materiales, útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en la unión de las pieles y el ensamblaje del artículo, verificando que se corresponden con los previstos en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Preparar los elementos de las máquinas de ensamblaje de componentes de prendas y artículos de peletería, cambiándolos, ajustándolos y reajustándolos, si fuera el caso, a fin de disponerlos para la producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar los elementos operadores de las máquinas de ensamblaje y los materiales a unir, con la técnica especificada en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>2: Preparar los elementos de las máquinas de ensamblaje de componentes de prendas y artículos de peletería, cambiándolos, ajustándolos y reajustándolos, si fuera el caso, a fin de disponerlos para la producción.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.2: Habilitar las máquinas de unión, ensamblaje y montado de componentes de prendas y artículos de peletería, verificando y regulando su estado, conforme a las operaciones de prueba.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Preparar las máquinas, ordenadamente, aplicando criterios de seguridad personal y de los elementos de las máquinas, en el tiempo establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Utilizar las herramientas, útiles y aparatos de medición, colocándose el EPI específico para prevenir posibles riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Controlar las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles para conformar componentes, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y el flujo de materiales, a fin de obtener artículos de piel con la calidad requerida por la clientela.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Unir las pieles, teniendo en cuenta el modelo indicado en la ficha técnica y las nuevas técnicas de confección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Unir las pieles, con la tensión del hilo y amplitud de puntada adecuada al tipo de piel, siendo lo más fina posible y siguiendo como guía las muescas de los patrones, a fin de evitar deformaciones en la piel.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Planchar las costuras, utilizando plancha sin vapor, a fin de asentarlas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Aplicar las costuras de alargue y empalmes, teniendo en cuenta el largo de la tira y la identificación de aplomos, según secuencia establecida en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Clasificar las pieles alargadas o empalmadas, según tonalidades, densidad de pelo, altura de pelo, brillo, dirección de pelo, efectos ópticos, entre otros, a fin de utilizar la misma técnica de ensamblaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Controlar las operaciones de unión, de alargue y empalmes de las pieles para conformar componentes, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y el flujo de materiales, a fin de obtener artículos de piel con la calidad requerida por la clientela.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.6: Empalmar las pieles (Astrakán, Mouton, Rex), utilizando plantillas de formas específicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Encintar los bordes de las partes refileadas de una prenda de piel, a mano, con hilo fino de algodón, montándolo posteriormente, con máquina peletera, a fin de completar el montaje de la prenda.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Manejar las máquinas de unión, alargues y empalmes, utilizando el EPI específico para prevenir posibles riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Controlar las operaciones de ensamblaje y montado de componentes, asegurando el funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y a fin de obtener artículos de piel con la calidad requerida por la clientela.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Rematar las costuras de peletería vistas, cubriéndolas con un tapacosturas -tiras de cuero muy finas- cosidas con máquinas de zig-zag en las prendas reversibles y de piel vuelta, según modelo original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Posicionar las fornituras (cremalleras, botones, broches, corchetes, entre otras), fijándolas en el lugar previsto en el modelo, según la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Montar las prendas y artículos de peletería, teniendo en cuenta el encaje de los aplomos y la interpretación del modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Forrar las prendas y artículos de peletería, cortándolo con tijera a la medida del patrón, dejando una holgura de 1,5 cm, cosiéndolo con máquina textil en primer lugar y, posteriormente, a mano para unirlo a la piel.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Manejar las máquinas peleteras, utilizando el EPI específico para prevenir posibles riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>4: Controlar las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes, asegurando el funcionamiento de los medios de producción, flujo de materiales y a fin de obtener artículos de piel con la calidad requerida por la clientela.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.6: Identificar los problemas de calidad y sus causas, tomando las medidas correctivas específicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Arreglar y/o transformar prendas y artículos de peletería, aplicando las técnicas específicas, a fin satisfacer las necesidades de la clientela.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Identificar la prenda a arreglar y/o transformar, analizándola mediante observación visual y al tacto, así como seleccionando las pieles necesarias para llevar a cabo la actividad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Seleccionar el patrón a utilizar para arreglar y/o transformar la piel, entre los disponibles, teniendo en cuenta el modelo original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Preparar el patrón, verificando que sus dimensiones son las requeridas para la prenda a arreglar y/o transformar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Preparar la prenda, para su arreglo y/o transformación, descosiendo el forro con alfiler grueso, separando cada una de sus partes, así como entretelas, imanes, guatas, cintas de pegar, entre otros, con cuchilla de cortar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Adaptar el patrón a la prenda, consiguiendo el máximo aprovechamiento y expresión de la piel.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Cortar la piel, marcando previamente en la prenda las líneas de corte con tiza, boli, entre otros, siguiendo dichas líneas, a fin de ajustar las piezas al patrón, en caso necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Ensamblar las piezas que componen la prenda, utilizando la técnica de unión específica y teniendo en cuenta la secuencia de operaciones, a fin de mantener la estética propuesta para la prenda en el modelo original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.8: Aplicar los adornos, remaches, broches, botones a presión, corchetes, forros, fornituras, entre otros, cuando así lo requiera el arreglo, con la técnica	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>5: Arreglar y/o transformar prendas y artículos de peletería, aplicando las técnicas específicas, a fin satisfacer las necesidades de la clientela.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
más adecuada a cada tipo de piel, utilizando la máquina o herramienta específica con el EPI requerido para evitar posibles accidentes laborales.				

<b>6: Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montaje de prendas y artículos de peletería, a fin de evitar irregularidades en el proceso productivo y lograr la calidad del producto requerida por la clientela.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Aplicar el mantenimiento de primer nivel, según documentación técnica, instrucciones de la empresa y utilizando el EPI específico a fin de prevenir posibles riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Detectar los fallos de los elementos, directamente productivos de las máquinas, sustituyendo los elementos averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Recopilar la documentación generada en el mantenimiento en formato físico y/o digital, contribuyendo a la identificación de los posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Tratar los residuos generados en las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y herramientas de unión, ensamblaje y montaje de prendas y artículos de peletería, reciclándolos, reutilizándolos o reparándolos, según el plan de producción y gestión de residuos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>7: Recopilar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, registrándola en soporte físico y/o digital, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de calidad.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Registrar los datos recopilados, en soporte físico y/o digital para su posterior tratamiento y análisis.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>7: Recopilar la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto, registrándola en soporte físico y/o digital, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de calidad.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.2: Cumplimentar la documentación técnica, anotando los datos requeridos por la dirección de la empresa, a fin de contribuir al flujo de información y al mantenimiento de la programación de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Anotar las incidencias y no conformidades, aportando criterios de mejora continua, a fin de facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>