



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0477_3: Controlar la producción en confección”

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 “UC0477_3: Controlar la producción en confección”.

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.

1: Controlar el proceso productivo en confección, supervisando el flujo de materias primas y materiales, a fin de evitar paradas en la producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Supervisar las partidas de materias primas y materiales destinadas a la producción, según ficha técnica, controlando el suministro y consumo con criterios de eficacia y eficiencia en tiempo, lugar y condiciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Suministrar los materiales del proceso productivo, teniendo en cuenta la secuencia de fases de este, a fin de evitar disfunciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Controlar la alimentación de las máquinas (mesa de corte, termofijadora, línea de ensamblado, sección plancha, entre otras), visualmente, a fin de no producir esperas o tiempos muertos no previstos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Supervisar y en su caso, preparar las máquinas, equipos de corte, ensamblaje y acabado, teniendo en cuenta las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de disponerlos para la producción en confección.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Programar las máquinas y equipos complejos de producción, teniendo en cuenta la ficha técnica facilitada por la empresa proveedora, determinando la secuencia de operaciones del programa y los valores de los parámetros de la máquina (ancho y largo de la puntada, tensión del hilo, velocidad de costura, nº de puntadas en remate, entre otros) y teniendo en cuenta el protocolo sobre prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Supervisar y en su caso, preparar las máquinas, equipos de corte, ensamblaje y acabado, teniendo en cuenta las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de disponerlos para la producción en confección.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.2: Controlar la preparación de las máquinas, por orden de actuación, utilizando el equipo de protección individual (EPI) específico para cada máquina y en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Valorar las operaciones de prueba, analizando las desviaciones obtenidas respecto de las especificaciones técnicas, para ajustar las máquinas y equipos de manera rigurosa y poder determinar puntos conflictivos o difíciles de conseguir, así como poder estimar la importancia de dichas desviaciones y/o defectos (fallos de corte, de cosido, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Informar las desviaciones y/o defectos detectados o localizados en las operaciones de prueba, por escrito a los departamentos implicados, según lo establecido en los procedimientos de comunicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Verificar las tolerancias de los parámetros (ancho y largo de la puntada, tensión del hilo, velocidad de costura, nº de puntadas en remate, entre otros), comprobando que se corresponden con las definidas en la documentación técnica del proceso específico y con los requerimientos del cliente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Supervisar la producción en confección, comprobando que el mantenimiento preventivo y correctivo se lleva a cabo sin interferir en el proceso productivo o minimizando dicha insuficiencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Controlar la gestión de los residuos generados como consecuencia de la producción en confección, verificando que se efectúa según el plan de gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Controlar la producción en confección, supervisando el proceso de corte, a fin de asegurar la optimización de los materiales y la adecuación del material cortado a los patrones de corte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Controlar la producción en confección, supervisando el proceso de corte, a fin de asegurar la optimización de los materiales y la adecuación del material cortado a los patrones de corte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Controlar las operaciones de corte y, en su caso, se dan las instrucciones pertinentes para realizarlas, según las especificaciones técnicas e interpretación del producto que se va a cortar, teniendo en cuenta el protocolo sobre prevención de riesgos laborales, a fin de optimizar al máximo el rendimiento del material (orden de corte).				
3.2: Supervisar las marcadas para el corte y la distribución alternativa de patrones de corte sobre la superficie del material, comprobando que se optimiza el material a cortar, que se aplican las instrucciones establecidas en la documentación técnica y que se garantiza la calidad requerida para el material cortado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Supervisar el proceso de corte en confección, comprobando que se usa el EPI (equipo de protección individual) específico, a fin de evitar riesgos de accidentes y enfermedades profesionales, motivar al trabajador y prevenir el riesgo de contaminación medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Controlar la trazabilidad del proceso de corte en confección, verificando que se realiza según el sistema de gestión de calidad (quién lo realiza, cómo lo realiza, donde lo realiza, en qué momento se lleva a cabo, cuando se realiza, entre otros) para proponer mejoras a la secuencia e interacción de los procesos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Controlar la gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones de corte en confección, verificando que se efectúa según el plan de gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Controlar los procesos de fabricación en confección (ensamblaje y acabado), comprobando que se obtiene la productividad esperada, con la calidad prevista, en las condiciones de seguridad requeridas por el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa y de igualdad de género, fijadas en los planes específicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Comprobar la evolución de la producción en confección, teniendo en cuenta las siguientes variables: flujo de materiales en tiempo, lugar y condiciones, nivel de producción en cantidad y plazos, distribución en cadena de las máquinas, nivel de calidad originado por los procesos implicados (ensamblaje y acabado), situación operativa y rendimiento de los medios de producción y de los operarios, revisión y agrupamiento de componentes, condiciones de	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Controlar los procesos de fabricación en confección (ensamblaje y acabado), comprobando que se obtiene la productividad esperada, con la calidad prevista, en las condiciones de seguridad requeridas por el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa y de igualdad de género, fijadas en los planes específicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
funcionamiento de máquinas, de seguridad personal e igualdad de género y, de instalaciones.				
4.2: Controlar las operaciones de los procesos de fabricación en confección (ensamblaje y acabado) y su posible corrección, supervisando que se garantiza la aplicación de las instrucciones establecidas en la documentación técnica y la calidad requerida para la producción en confección, así como, el cumplimiento del protocolo sobre prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Detectar las contingencias surgidas en los procesos de fabricación en confección (ensamblaje y acabado), mediante el seguimiento de las fases de producción (internas o externas) del producto, a fin de proponer soluciones alternativas (equilibrado de líneas, adecuación de personal, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Controlar la trazabilidad de los procesos de ensamblaje y acabado en confección, verificando que se realiza según el sistema de gestión de calidad (quién lo realiza, cómo lo realiza, donde lo realiza, en qué momento se lleva a cabo, cuando se realiza, entre otros) para proponer mejoras a la secuencia e interacción de los procesos de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Controlar la gestión de los residuos generados como consecuencia de las operaciones de ensamblaje y acabado, en confección, verificando que se efectúa según el plan de gestión de residuos de la empresa, para impulsar los ODS (Objetivos de Desarrollo Sostenible).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Formar técnicamente al grupo de trabajo, teniendo en cuenta el puesto que ocupan, a fin de garantizar una producción en confección con eficacia y eficiencia, de acuerdo con la calidad recogida en la documentación técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Instruir a los trabajadores, de forma continuada, cuando ingresan en la empresa, cada vez que inician nuevas tareas, se implantan nuevos métodos o cambian de puesto de trabajo, haciendo uso de las habilidades de comunicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Formar técnicamente al grupo de trabajo, teniendo en cuenta el puesto que ocupan, a fin de garantizar una producción en confección con eficacia y eficiencia, de acuerdo con la calidad recogida en la documentación técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.2: Detectar las necesidades formativas, elaborando y/o proponiendo un plan de formación continuada para el trabajador, en virtud de su puesto de trabajo y los plazos disponibles.				
5.3: Elaborar el plan de formación continuada del trabajador, teniendo en cuenta los objetivos que se persiguen con ella (ejecución de las tareas asignadas a su puesto de trabajo, proponer mejoras en los métodos y tiempos de trabajo, mejorar el aprovechamiento de los recursos materiales, uso de máquinas y equipos específicos a la labor a realizar, sensibilizar del autocontrol para mejorar la calidad final, evitar riesgos de accidentes y enfermedades profesionales, motivar al trabajador y prevenir el riesgo de contaminación del medioambiente).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Coordinar al personal, en función de la carga de trabajo, manteniendo e intensificando las relaciones interpersonales, a fin de optimizar los recursos humanos asignados a los procesos y lograr los objetivos previstos de producción en confección.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Distribuir las tareas de un grupo de trabajo, teniendo en cuenta criterios de eficiencia, para alcanzar el plan de producción en los plazos previstos, al menor costo, con la calidad fijada y en las condiciones de seguridad establecidas en el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa y de igualdad de género, fijadas en los planes específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Coordinar las secciones de la empresa, mediante la comunicación por los cauces y tiempos establecidos por la dirección, para evitar incidencias que afecten a las previsiones y trabajos en curso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Convocar las reuniones de coordinación, garantizando la participación de las secciones afectadas por la misma, con el fin de recopilar el máximo de aportaciones para evitar incidencias habituales y mejorar los trabajos de producción, control y mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Comunicar las órdenes, teniendo en cuenta que deben ser claras, precisas, adecuadas al nivel de comprensión del personal al que va dirigido, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyadas por los superiores, haciendo uso de las habilidades de comunicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Financiado por la Unión Europea

6: Coordinar al personal, en función de la carga de trabajo, manteniendo e intensificando las relaciones interpersonales, a fin de optimizar los recursos humanos asignados a los procesos y lograr los objetivos previstos de producción en confección.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.5: Garantizar el seguimiento de las actuaciones, comprobando que se aplican las instrucciones establecidas en la documentación técnica, a fin de obtener la producción con la calidad requerida en la orden de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: Solucionar los conflictos interpersonales que se originan en el ámbito de trabajo, identificando, mediante observación, las actitudes entre los empleados y las posibles causas, así como tomando las medidas necesarias para resolverlos con prontitud.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.7: Recabar la información necesaria para resolver problemas técnicos o de relaciones personales, antes de tomar una decisión, consultando a las personas implicadas y, si fuera necesario, a la persona responsable encargada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Coordinar los departamentos implicados en la fabricación de productos textiles, convocando reuniones, a fin de conseguir los objetivos de la producción de artículos de confección, en las condiciones de calidad y seguridad establecidas en la orden de fabricación, así como, en condiciones de igualdad de género.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Convocar las reuniones de coordinación, garantizando la participación de los departamentos implicados, para recopilar sus aportaciones y mejorar las actividades de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Coordinar los departamentos, comunicando a tiempo y por los cauces establecidos por la empresa las incidencias que afecten a las previsiones y trabajos de otras secciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Conseguir la mejora de los procesos de producción, control y mantenimiento, y la ausencia de incidencias, con la participación en reuniones de coordinación de los departamentos implicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Comunicar las aportaciones para la optimización de los procesos, a los departamentos implicados, mediante los cauces establecidos por la dirección de la empresa, incidiendo en aspectos como: orden de estos, facilidad de las operaciones, aumento de la seguridad, mejora de la calidad, reducción de costes y reducción de la contaminación, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Coordinar los departamentos implicados en la fabricación de productos textiles, convocando reuniones, a fin de conseguir los objetivos de la producción de artículos de confección, en las condiciones de calidad y seguridad establecidas en la orden de fabricación, así como, en condiciones de igualdad de género.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.5: Analizar las innovaciones y mejoras de los procesos de producción en confección, propuestas por los trabajadores, evaluándolas previamente, antes de ser transmitidas a la persona responsable encargada, para su incorporación a los procesos normalizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Trasladar las medidas de coordinación (control de calidad, mantenimiento, fases productivas), corrección (producción, productividad, calidad y seguridad) y de información (calidad y plazos de producción) a los trabajadores, haciendo uso de las habilidades de comunicación (entonación de la voz, fluidez al hablar, gracia de movimientos corporales, expresión de gestos, dirección de las miradas, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.7: Comunicar la información a los trabajadores referente a las aportaciones y medidas de coordinación, así como la política de innovación y mejoras, mediante los canales establecidos por la dirección de la empresa, haciendo uso de las habilidades de comunicación, para facilitar la aceptación de las propuestas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

8: Implantar los planes de seguridad y salud e igualdad de género, participando con los responsables de la empresa en su desarrollo, instruyendo a sus colaboradores, supervisando y aplicando las medidas establecidas en el plan sobre de prevención de riesgos laborales de la empresa, controlando la utilización del EPI (equipo de protección individual) específico para su puesto de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Identificar los derechos y obligaciones del trabajador y de la empresa en materia de seguridad y salud e igualdad de género, asignando tareas para acometer acciones preventivas, correctoras y de emergencia.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.2: Supervisar la utilización del EPI (equipo de protección individual) y de los medios de seguridad, comprobando que son los específicos para cada actuación y que su mantenimiento y cuidado se realiza según lo indicado en el manual de instrucciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.3: Detectar los riesgos del trabajador en cada puesto de trabajo, consultando el plan sobre prevención de riesgos laborales de la empresa, para implantar medidas preventivas y evitar accidentes laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Financiado por
la Unión Europea

8: Implantar los planes de seguridad y salud e igualdad de género, participando con los responsables de la empresa en su desarrollo, instruyendo a sus colaboradores, supervisando y aplicando las medidas establecidas en el plan sobre de prevención de riesgos laborales de la empresa, controlando la utilización del EPI (equipo de protección individual) específico para su puesto de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.4: Mantener las zonas de trabajo, en condiciones de limpieza y orden, tomando las medidas de seguridad y salud establecidas por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.5: Aplicar los planes de seguridad y salud e igualdad de género de la empresa, teniendo en cuenta los riesgos asociados a cada puesto de trabajo, para la formación de los trabajadores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8.6: Supervisar las tareas específicas de conservación de señales de evacuación, contra incendios, simulacros, entre otros, así como, las de mantenimiento de las medidas de sanidad, comprobando que las personas encargadas de ellas las ejecutan según el plan de emergencia de la empresa y que poseen conocimientos en primeros auxilios.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>