



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC2351_2: Realizar operaciones complementarias al corte”

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 “UC2351_2: Realizar operaciones complementarias al corte”.

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: Revisar las piezas cortadas para asegurar la calidad del cortado y, en su caso, perforar las marcas interiores, siguiendo instrucciones de la orden de corte.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Visualizar el conjunto de piezas cortadas, localizando las que tienen marcas interiores para realizar los taladros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Realizar los taladros perforando el material, utilizando diferentes herramientas en función del grosor del género.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Recoger manualmente las piezas cortadas de la mesa, cotejando su coincidencia con los datos (color, modelo, entre otros) reflejados en la orden de corte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Revisar las piezas detectando posibles defectos (manchas o taras, entre otros), reparándolas o, en su caso, comunicándolo al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Organizar las piezas por tamaños, modelos y, en su caso, por parejas, cotejando con la información de la orden de corte y asegurando que no falta ninguna.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6: Mantener la mesa de corte en condiciones de orden y limpieza, preparándola para el siguiente uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



2: Etiquetar las piezas cortadas para facilitar el proceso de confección, identificando las distintas partes que componen el artículo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Etiquetar las piezas cortadas, seleccionando el sistema de etiquetado (transferencia térmica, autoadhesivos, grapas, cosido, entre otros) en función del género.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Especificar la información (número y tipo de pieza, modelo, talla, número de pedido, entre otras) en la etiqueta, comprobando su visibilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Realizar el etiquetado automático introduciendo en la máquina la información que contiene la etiqueta y siguiendo el procedimiento definido por el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Realizar las operaciones de ajuste y mantenimiento de la máquina etiquetadora periódicamente, siguiendo las instrucciones del manual técnico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Agrupar piezas cortadas para distribuir en el proceso de confección, teniendo en cuenta la forma y la disposición de las mismas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Reunir las piezas cortadas para formar unidades, cotejando los componentes (cuellos, delanteros, vistas, en confección y, respaldos, asientos, brazos, en tapicería, entre otros) con la ficha del modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Organizar las piezas verificando la orden de producción, ordenándolas según la lista de fases de la sección de confección.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Sujetar manualmente el grupo de piezas (cubetas, soporte colgante, atadura, embolsado, entre otros), manteniendo unida la unidad y evitando su deterioro (doblar, deformar, arrugar, entre otras).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Utilizar la máquina flejadora semiautomática para agrupar las piezas cortadas, ajustando la tensión según el material de las mismas, para evitar deterioros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Realizar las operaciones de ajuste y mantenimiento de la máquina flejadora periódicamente, siguiendo las instrucciones del manual técnico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



3: Agrupar piezas cortadas para distribuir en el proceso de confección, teniendo en cuenta la forma y la disposición de las mismas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.6: Registrar los datos obtenidos en la operación de agrupación de piezas, anotándolos en la orden de producción, para garantizar la trazabilidad del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>