



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ENSAMBLAJE DE MATERIALES

Código: TCP070_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0196_2: Ensamblar piezas de tejidos y laminados”

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 “UC0196_2: Ensamblar piezas de tejidos y laminados”.

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.

APP1: Planificar el trabajo a efectuar, a partir de las fichas técnicas específicas del proceso industrial de ensamblado de piezas de tejidos y laminados.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información requerida para la planificación del proceso productivo (preparación de componentes, tipo de unión, y otras) del ensamblado de piezas de tejidos y laminados previsto en las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar máquinas, útiles y herramientas según el proceso previsto en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar los materiales (tejidos, forros, entretelas y otros) y los accesorios requeridos (botones, cremalleras, broches, y otros), indicados en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Organizar el puesto de trabajo según procesos adaptados en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Comprobar que los materiales, accesorios, útiles, máquinas y/o equipos seleccionados son los adecuados para el proceso previsto en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar las máquinas para los procesos de ensamblaje de piezas tejidas y laminadas, 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 máquinas requeridas para el ensamblado por distintas técnicas (costura, pegado, termosellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia, entre otras), regulando los elementos operadores de las mismas, en su caso introduciendo datos de programas, según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Reajustar parámetros de las máquinas de ensamblaje según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Medir los parámetros de las máquinas, utilizando los aparatos, herramientas, y útiles específicos en función de las operaciones previstas y las tolerancias admitidas, según ficha de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Efectuar operaciones de ensamblaje de los componentes y fornituras controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la producción de prendas o artículos, con la calidad prevista en ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Preparar las piezas que forman el artículo (tejido, forros, entretelas, y otros), señalando la posición de los complementos (botones, adornos, aplicaciones, y otros) según tipos de componentes indicados en las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Ensamblar piezas, en los materiales requeridos, utilizando las máquinas y herramientas necesarias y aplicando las técnicas especificadas en ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Aplicar los complementos (elementos ornamentales, botones, adornos y otros) y etiquetas (identificación empresa de comercialización, composición e identificación) en la posición señalada en el artículo, aplicando las técnicas específicas según los materiales y calidad requerida en ficha	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Efectuar operaciones de ensamblaje de los componentes y fornituras controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la producción de prendas o artículos, con la calidad prevista en ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
técnica.				
APS3.4: Aplicar controles de calidad intermedios, establecidos en los intervalos previstos según plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Revisar las prendas y artículos ensamblados, siguiendo los criterios de calidad y normativa de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Clasificar prendas y artículos revisados, agrupándolos por niveles de calidad, siguiendo los criterios y normativa de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Reasignar las cargas de trabajo, sincronizando los procedimientos de producción siguiendo las instrucciones recibidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Detectar los posibles defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de responsabilidad asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Transmitir informe de defectos de calidad detectados en el ensamblado que sobrepasan su nivel de competencia, al responsable superior, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos utilizados en los procesos de ensamblado de piezas de tejidos y laminados, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar el funcionamiento de las máquinas de ensamblado y las variables de velocidad, fuerza, presión y otros de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los equipos y máquinas de ensamblado de piezas de tejidos y laminados, en las operaciones de mantenimiento preventivo ó correctivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Transmitir informe de anomalías detectadas y necesidades de mantenimiento que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso de ensamblado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Cumplimentar la documentación técnica específica, 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"/>
APS5.2: Anotar incidencias y no conformidades, aportando criterios de mejora, en los procesos y productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

