



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CORTE, MONTADO Y ACABADO EN
PELETERÍA**

Código: TCP140_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0443_2: Realizar el ensamblaje y montaje de 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 “UC0444_2: Realizar el acabado de artículos y prendas 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:

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 <i>Planificar el trabajo a efectuar, a partir de las fichas técnicas específicas de los procedimientos de ensamblaje y montaje de componentes de prendas y artículos de peletería.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información requerida sobre los productos para la planificación de los procedimientos de ensamblaje y montaje de componentes de pieles previsto en las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Determinar el procedimiento de trabajo y su organización siguiendo las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Comprobar los materiales previstos que intervienen en la unión de pieles y ensamblaje del artículo, a partir de las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Seleccionar los útiles, máquinas y/o equipos, según el proceso de la unión de pieles y ensamblaje del artículo previsto, a partir de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Organizar el puesto de trabajo según el proceso de ensamblaje del artículo requerido en la ficha de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2 Preparar las máquinas requeridas para efectuar el proceso de ensamblaje de pieles y montado del artículo previsto, 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 necesarias en los procedimientos de ensamblaje de pieles y montado del artículo previsto, regulando los elementos operadores de las mismas, según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Efectuar operaciones de prueba de ensamblaje, comprobando la calidad de la unión, según requerimientos de la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Medir los parámetros de las máquinas y equipos, utilizando las herramientas, útiles y aparatos de ajustes necesarios para la preparación de las mismas, según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Reajustar parámetros de las distintas máquinas, según resultados de las operaciones de prueba, requerimientos del proceso y criterios de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Comprobar que los parámetros de las máquinas preparadas se mantienen dentro de los valores prefijados respecto de las tolerancias y calidades prevista en ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3 Efectuar las operaciones de unión de alargues y empalmes de las pieles para conformar componentes, controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales requeridos, 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: Unir pieles según la dirección del pelo, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, comprobando la invisibilidad de las puntadas, siguiendo las especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Alargar las pieles ensamblando las piezas cortadas , teniendo en cuenta el largo de la tira, dirección del pelo y la identificación de aplomos, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, según secuencia	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3 Efectuar las operaciones de unión de alargues y empalmes de las pieles para conformar componentes, controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales requeridos, 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
establecida en la ficha de producción.				
APS3.3: Clasificar las pieles alargadas, revisando las posibles variaciones en el color, densidad del pelo, flexibilidad, suavidad entre otros y agrupándolas por niveles de calidad, según especificaciones de la ficha técnica de producción y normativa de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Detectar los posibles los 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"/>
APS3.5: Transmitir informe de defectos de calidad detectados en la 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 las operaciones de ensamblaje y montado de componentes, controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la producción de artículos de peletería, con la calidad prevista en ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Preparar los componentes requeridos (pieles, forros, entretelas y otros) y complementos (elementos ornamentales, cremalleras, broches, botones y otros) para el ensamblaje, según especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2 Ensamblar las piezas del artículo o componentes precisos, teniendo en cuenta las características de las pieles alargadas (color, dirección del pelo, aplomos y otros), aplicando las técnicas específicas de cosido y utilizando las máquinas y herramientas requeridas, según especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Preparar las piezas requeridas de aplicación sobrepuesta o cubre	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4 Efectuar las operaciones de ensamblaje y montaje de componentes, controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales para la producción de artículos de peletería, con la calidad prevista en ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
costuras, utilizando las máquinas y herramientas necesarias y diferentes modalidades de acabado, según especificaciones de la ficha técnica de producción.				
APS4.4: Aplicar las fornituras (cremalleras, botones, broches, entre otras) y en su caso, etiquetas (identificación empresa de comercialización, composición e identificación) en la posición señalada en el componente o artículo, aplicando las técnicas específicas en las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Ejecutar las operaciones de montaje y forrado del artículo, utilizando las máquinas y herramientas requeridas, teniendo en cuenta el encaje de los aplomos, según especificaciones de las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Comprobar que los artículos o componentes de piel ensamblados cumplen con las tolerancias y los niveles de calidad especificados en ficha técnica y normativa de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Detectar los posibles los defectos de calidad del ensamblado, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de responsabilidad asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.8: 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"/>

APP5 Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas utilizadas en los procesos de ensamblado y montaje de artículos de peletería, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Comprobar el funcionamiento de las máquinas utilizadas en el	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5 Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas utilizadas en los procesos de ensamblado y montaje de artículos de peletería, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
ensamblado y montaje de artículos de peletería, y sus variables (velocidad, fuerza, presión y otros), según documentación técnica e instrucciones de la empresa.				
APS5.2: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas de ensamblado y montaje de artículos de peletería, en las operaciones de mantenimiento preventivo ó correctivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en las máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: 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"/>
APS5.5: 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"/>

APP6 Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso, 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
APS6.1: Registrar datos de las actividades realizadas, para su posterior utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: 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"/>
APS6.3: 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"/>



APP6 <i>Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso, ensablado, resultados y calidad del producto, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad de la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4