



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: RIBERA Y CURTICIÓN DE PIELES

Código: TCP141_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0447_2: Realizar los procesos mecánicos de ribera y
curtición”**

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 “UC0447_2: Realizar los procesos mecánicos de ribera y curtición”.

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 las actividades de los procesos mecánicos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado a partir de la ficha técnica, características del tipo de piel a tratar y del producto final. .	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Obtener las especificaciones de los procesos mecánicos requerido según el producto a obtener, a partir de las fichas técnicas de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.2: Seleccionar máquinas, accesorios, útiles y herramientas necesarias, según el proceso mecánico (recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado) previsto en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.3: Establecer la secuencia de los procedimientos requeridos y la carga de trabajos de las máquinas que intervienen en los procesos mecánicos previstos en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.4: Organizar el puesto de trabajo según el proceso mecánico requerido 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 mecánicos de ribera y curtición, según la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.1: Preparar las máquinas utilizadas en los procedimientos de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado de las pieles, regulando los elementos operadores de las mismas y en su caso cargando programa, según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.2: Reajustar parámetros de las distintas máquinas (recortar, descarnar, escurrir, dividir, rebajar, sabrear o rasar pieles) 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"/>
APS 2.3: Medir los parámetros y los ajustes necesarios en las máquinas, utilizando las herramientas, útiles y aparatos específicos, según procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.4: Comunicar posibles alteraciones de la programación prevista, en la preparación de las máquinas, según procedimientos establecidos por la	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar las máquinas para los procesos mecánicos de ribera y curtición, según la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
empresa.				
APS 2.5: 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 los procesos mecánicos de ribera y curtición utilizando las máquinas previstas, controlando la calidad de las pieles tratadas según ficha técnica y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 3.1: Preparar los lotes de pieles requeridas, para incorporar a los procesos mecánicos a partir de las características de calidad prevista obtener, según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.2: Comprobar la disposición de las máquinas requeridas (recortar, descarnar, escurrir, dividir, rebajar, sabrear o rasar pieles) para las operaciones previstas en la orden de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.3: Disponer las pieles requerida en el lugar especificado, utilizando los equipos y dispositivos necesarios, siguiendo la programación prevista en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.4: Ejecutar las operaciones de recortado, descarnado, escurrido, dividido, rebajado, sabreado o rasado de las pieles, utilizando las máquinas requeridas, comprobando que los parámetros de los procedimientos se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.5: Comprobar las características de calidad adquiridas por las pieles tratadas, utilizando muestras de referencia según ficha técnica y procedimientos de la empresa	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.6: Detectar posibles alteraciones en los procedimientos que incidan en la calidad de la pieles tratadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 3.7: Registrar las posibles alteraciones de la programación prevista, comunicando al responsable siguiendo procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas utilizadas en los procesos mecánicos de ribera y curtición, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 4.1: Comprobar el funcionamiento de las máquinas, instrumentos auxiliares y las variables (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"/>
APS 4.2: Reparar los elementos dañados especificados como de primer nivel, y en su caso sustituirlos, en las máquinas de recortar, descarnar, escurrir,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas utilizadas en los procesos mecánicos de ribera y curtición, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
dividir, rebajar, sabrear o rasar, evitando perjudicar las pieles contenida en los mismos, restableciendo las condiciones normales de funcionamiento.				
APS 4.3: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en las máquinas, en las operaciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.4: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en la máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.5: Comprobar que las máquinas productivas están limpias y aptas para su uso, efectuando en su caso la limpieza, controlando el consumo de agua y la manipulación de productos requeridos, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.6: Mantener la zona de trabajo y el almacén limpios y los materiales de trabajo ordenados, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 4.7: Registrar 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"/>
APS 4.8: Transmitir informe de anomalías detectadas, 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 a los procesos mecánicos de ribera y curtición de las pieles, a fin de contribuir a los planes de producción y gestión de la calidad de la empresa	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 5.1: Registrar datos de las actividades realizadas en los procesos mecánicos, para su posterior utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.2: 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"/>
APS 5.3: Anotar las incidencias y no conformidades de los procesos y productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 5.4: Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>