PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP0450_2: Montar artículos de marroquinería y su acabado"

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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0450_2: Montar artículos de marroquinería y su acabado".

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: Identificar el proceso industrial de montado y acabado de artículos de marroquinería, según sus características generales e indicaciones técnicas, para organizar la producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Organizar el producto final, los procesos de ejecución necesarios para su desarrollo: preparación de componentes, moldeo, emboquillado, entre otros, y su secuencia para la fabricación, según prioridades, para cumplir con los plazos establecidos por la dirección de la empresa.	☐	☐	☐	☐
1.2: Identificar los medios materiales necesarios para el desarrollo del modelo (útiles, herramientas, materias primas, entre otros), con la interpretación de la ficha técnica, la orden de fabricación y las características del artículo de marroquinería a producir.	☐	☐	☐	☐
1.3: Identificar las máquinas, herramientas y útiles, que intervienen en la fase de montado y acabado de artículos de marroquinería, seleccionándolos de entre los disponibles, teniendo en cuenta el tipo de artículo a producir.	☐	☐	☐	☐

2: Preparar las máquinas de montado y acabado, a fin de disponerlas para la producción del modelo del artículo de marroquinería, sustituyendo o reajustando los elementos operadores y las piezas móviles en los cabezales, según lo indicado en la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	☐	☐	☐	☐

2: Preparar las máquinas de montado y acabado, a fin de disponerlas para la producción del modelo del artículo de marroquinería, sustituyendo o reajustando los elementos operadores y las piezas móviles en los cabezales, según lo indicado en la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar las máquinas y herramientas de montado y acabado, ordenadamente, siguiendo la secuencia del proceso productivo, en el tiempo establecido por la empresa.				
2.2: Ajustar las herramientas de medición, siguiendo las especificaciones establecidas en los patrones y fichas técnicas, verificando sus ajustes de manera continuada y realizando las tareas de prueba específicas.	☐	☐	☐	☐
2.3: Disponer las herramientas y consumibles utilizados en los procesos de aplicación de colas y adhesivos y, secado para facilitar su uso, colocándolos según la secuencia del proceso productivo.	☐	☐	☐	☐
2.4: Elegir las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de montaje, teniendo en cuenta las características del modelo a producir (costura, pegado, grabado, termo sellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia, entre otras), realizando las tareas de prueba específicas.	☐	☐	☐	☐
2.5: Disponer los consumibles y las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de pulido, esteca, tinte de cantos y acabado, en función de la técnica a utilizar y del acabado a conseguir, realizando las tareas de prueba específicas.	☐	☐	☐	☐
2.6: Desconectar las máquinas y herramientas de montado y acabado una vez finalizada la tarea, asegurando que se encuentran en una posición neutra y segura, de acuerdo a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante.	☐	☐	☐	☐

3: Montar artículos de marroquinería, asegurando el desarrollo fluido y ordenado de los procesos de producción, según las especificaciones de la ficha técnica y, atendiendo a la normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en el entorno de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Señalar los componentes (piezas cosidas exterior e interior, refuerzo, entre otros) y los complementos (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas, entre otros), utilizando las plantillas y patrones para montar el artículo, según el modelo.	☐	☐	☐	☐

3: Montar artículos de marroquinería, asegurando el desarrollo fluido y ordenado de los procesos de producción, según las especificaciones de la ficha técnica y, atendiendo a la normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en el entorno de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Verificar las dimensiones, holguras de los elementos ensamblados y complementos que forman el artículo (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas, forros, entre otros), utilizando las plantillas y patrones.	☐	☐	☐	☐
3.3: Montar las piezas exteriores e interiores que componen el artículo (tapas, solapas, fuelles, asas, bandoleras, forros, bolsillos, entre otros), aplicando las técnicas de costura, pegado, grapado, termo sellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia, entre otras.	☐	☐	☐	☐
3.4: Asegurar los procesos de la cadena de producción (corte, división, rebajado, montaje, costura, pintura, entre otros), comprobando que el proceso inmediatamente anterior ha sido ejecutado de acuerdo a las especificaciones (troquelado, unión de refuerzos y forros interiores, marcado, pegado, grabado, costura, pulido y tinte de cantos, costuras paralelas, entre otras), establecidas por el departamento de calidad.	☐	☐	☐	☐
3.5: Proponer las posibles anomalías o defectos que pudieran surgir y las alternativas que promuevan la mejora de los procesos o del acabado de los modelos, con prontitud y exactitud al departamento de calidad.	☐	☐	☐	☐
3.6: Mantener las zonas de trabajo y de almacén, en condiciones de uso, limpieza, orden y seguridad, atendiendo a los procesos indicados en el protocolo de limpieza.	☐	☐	☐	☐

4: Acabar artículos de marroquinería para conferirles las características y aspecto de presentación final, incluyendo etiquetado y envasado, disponiéndolos para su almacenaje y, aportando la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Preparar los artículos de marroquinería para el acabado, empaquetado y presentación final, de acuerdo a las especificaciones recogidas en las fichas técnicas (material secante, relleno, accesorios de embalaje, etiquetado,	☐	☐	☐	☐

4: Acabar artículos de marroquinería para conferirles las características y aspecto de presentación final, incluyendo etiquetado y envasado, disponiéndolos para su almacenaje y, aportando la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
instrucciones de cuidado, entre otras) y a las indicaciones del departamento de calidad, prestando especial atención a su limpieza y a las posibles anomalías o defectos que pudieran presentar.				
4.2: Corregir las suciedades, anomalías o defectos, solventables mediante el acabado, confiriéndoles las características y aspecto de presentación final establecidos por el departamento de calidad.	☐	☐	☐	☐
4.3: Transmitir las anomalías o defectos que no pueden ser solventados en la fase de acabado, con prontitud y exactitud, al departamento de calidad, por las vías de comunicación establecidas (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras), facilitando las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación y, aportando criterios de mejora continua.	☐	☐	☐	☐
4.4: Disponer la documentación que acompaña al producto acabado (etiquetado, certificados, entre otros), gamuzas, bolsas, entre otros elementos de embalaje, ordenadamente para su gestión en el almacén.	☐	☐	☐	☐
4.5: Ajustar las operaciones de acabado para el envío al destino (tienda física, tienda online, venta directa o envío, entre otros), según lo establecido en la orden de producción o trabajo y, cumplimentando la documentación requerida por el departamento de calidad.	☐	☐	☐	☐
4.6: Registrar los tiempos de ejecución de los procesos de montado y acabado, facilitando el cálculo y la optimización de costes y el cumplimiento de la programación de producción.	☐	☐	☐	☐

5: Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, conforme a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Verificar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas, comprobando que se han limpiado, ajustado y lubricado, según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad del fabricante.	☐	☐	☐	☐

5: Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, conforme a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.2: Actualizar el inventario de piezas y consumibles necesarios para las reparaciones de primer nivel, regularmente, asegurando procesos de mantenimiento y reparación, ágiles.	☐	☐	☐	☐
5.3: Controlar el funcionamiento de herramientas y máquinas, de manera continuada, sustituyendo los consumibles y piezas averiados o desgastados y, reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.	☐	☐	☐	☐
5.4: Gestionar los residuos generados por la sustitución de piezas, componentes, aceites o cualquier otro elemento desechable, con arreglo al plan de gestión de residuos de la empresa.	☐	☐	☐	☐
5.5: Actualizar la documentación generada en el mantenimiento de las máquinas, completándola a fin de permitir la identificación de posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.	☐	☐	☐	☐
5.6: Transmitir las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, con prontitud al área de mantenimiento, por las vías de comunicación establecidas (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras) en la empresa.	☐	☐	☐	☐

6: Aportar la información técnica referente al montado y acabado de artículos de marroquinería, resultados y calidad del producto, mediante reuniones, documentación interna e inventarios, entre otros, a fin de contribuir a la mejora de los procesos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Analizar los procesos, el registro y los datos, estudiándolos de forma continua, para mejorar la eficiencia de la empresa.	☐	☐	☐	☐
6.2: Analizar la cadena de producción y cada uno de las operaciones que la componen, de manera continua y de forma respetuosa y proactiva, para detectar las necesidades de mejora de los procesos y la calidad del producto acabado.	☐	☐	☐	☐

6: Aportar la información técnica referente al montado y acabado de artículos de marroquinería, resultados y calidad del producto, mediante reuniones, documentación interna e inventarios, entre otros, a fin de contribuir a la mejora de los procesos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.3: Registrar las incidencias y fallos para facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, a través de documentación y formularios internos de la empresa, aportando criterios de mejora continua.	☐	☐	☐	☐