



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2877_2: Realizar operaciones de preparado de calzado y marroquinería”

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 “ECP2877_2: Realizar operaciones de preparado de calzado y marroquinería”.

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:	Firma:
NIF:	
Nombre y apellidos del asesor/a:	Firma:
NIF:	

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: Comprobar las especificaciones técnicas del modelo y del material de calzado o artículo de marroquinería, asegurando el proceso de aparado, interpretando la orden de fabricación y/o ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Identificar las operaciones que intervienen en la realización del aparado, en función del modelo y el material utilizado, siguiendo las especificaciones de la orden de fabricación y/o ficha técnica, examinando el diseño y patronaje del modelo.	☐	☐	☐	☐
1.2: Seleccionar los medios requeridos (útiles, herramientas, materias primas, entre otros), en función de las operaciones de aparado y del material del modelo, registrando la información referente a materiales y componentes para su trazabilidad.	☐	☐	☐	☐
1.3: Organizar el proceso de aparado, siguiendo las instrucciones programadas en la orden de fabricación y/o ficha técnica, teniendo en cuenta todos los elementos que intervienen en el modelo.	☐	☐	☐	☐
1.4: Revisar las piezas cortadas, verificando sus características (adornos, picados, festones, dobladillos, entres, figurados, marcas identificativas, entre otras), cotejando su coincidencia con la orden de fabricación y/o ficha técnica del modelo.	☐	☐	☐	☐

2: Rebajar las piezas cortadas para facilitar el proceso de unión y doblado, en aquellas zonas que indique la ficha técnica del modelo, en función del artículo de calzado o marroquinería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Determinar el tipo de rebajado en función de la clase de costura (unión por superposición, doblado, al canto, entre otros), cotejando la orden de fabricación y/o ficha técnica, seleccionando el tipo de aguja para realizar el producto (grosor, material, entre otras).	☐	☐	☐	☐
2.2: Regular la máquina de rebajar, en función del material y tipo del rebajado comandado en la orden de fabricación y/o ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
2.3: Rebajar las piezas de piel de empeine y forro del zapato, disminuyendo el grosor de la piel por los márgenes de vuelto, entre costura o montado.	☐	☐	☐	☐
2.4: Operar la máquina de rebajar, controlando el pie pisón, la velocidad, el arrastre, entre otros, efectuando una primera muestra, manipulando la pieza sin deteriorar sus formas (espesor y tamaño) ni superficies, comprobando la adecuación de la pieza al proceso de fabricación.	☐	☐	☐	☐
2.5: Verificar las piezas rebajadas, controlando el rebaje y el espesor, manejando equipos de medida como el calibre entre otras.	☐	☐	☐	☐
2.6: Retirar los residuos generados en el proceso de rebajado, asegurando la integridad de las piezas rebajadas y la limpieza de la zona de trabajo, asegurando la gestión de los residuos y su depósito en las zonas específicas y los contenedores.	☐	☐	☐	☐

3: Dividir piezas cortadas, obteniendo superficies uniformes en espesor, atendiendo al material y al modelo de calzado y marroquinería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Operar la máquina de dividir, verificando la entrada y salida de las piezas, comprobando el tamaño de estas.	☐	☐	☐	☐
3.3: Examinar las piezas divididas, comprobando el calibre del dividido y la forma de la pieza.	☐	☐	☐	☐
3.4: Revisar el filo de la cuchilla de la máquina de dividir, comprobando su estado, afilándola o reponiéndola según el estado de deterioro.	☐	☐	☐	☐

3: Dividir piezas cortadas, obteniendo superficies uniformes en espesor, atendiendo al material y al modelo de calzado y marroquinería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Comprobar las piedras de afilado, verificando su estado, seleccionando la que se adapte al afilado de la cuchilla.	☐	☐	☐	☐
3.6: Retirar los residuos generados en el proceso de dividido, salvaguardando la integridad de las piezas divididas y la limpieza del depósito, asegurando la gestión de los residuos y su depósito en las zonas específicas y los contenedores.	☐	☐	☐	☐

4: Doblar los cantos de las piezas de calzado o marroquinería, obteniendo el nivel de firmeza, rigidez y estética en función del modelo, controlando su homogeneidad, verificando la colocación del forro sudador y la direccionalidad de este.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Regular la máquina de dobladillar, verificando la temperatura, el flujo del termoplástico, las velocidades de alimentación y de avance, guía de ancho de doblado, entre otros.	☐	☐	☐	☐
4.2: Determinar el tipo de dobladillado, en función del modelo y las especificaciones de la orden de fabricación y de los figurados en cada pieza.	☐	☐	☐	☐
4.3: Efectuar los dobladillados a mano, según el modelo de pieza, atendiendo a su diseño, manejando las herramientas específicas (patas de cabra, martillos de dobladillado, entre otras), añadiendo los refuerzos según el dobladillo (hilo de dobladillar, cinta rayón, entre otros).	☐	☐	☐	☐
4.4: Efectuar los dobladillados a mano sobre cantos curvos, aplicando pequeños cortes en la piel, evitando alteraciones o daños en la superficie, controlando la reparación y largo de los cortes.	☐	☐	☐	☐
4.5: Verificar las piezas dobladilladas, aplicando cinta siguiendo como guía el figurado de la pieza, comprobando la uniformidad de los anchos y la fijación de los márgenes doblados.	☐	☐	☐	☐

5: Preparar las piezas de calzados o artículos de marroquinería para su aparado, efectuando trabajos de aplicación de adornos, picados, moldeados de palas, colocación de refuerzos en función del diseño y materiales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Aplicar los adornos, sobre el figurado de cada pieza, en función del modelo y de la ficha técnica (direccionalidad, entre otras), manejando las máquinas, útiles y herramientas propias de cada función (grabados, relieves, bordados, colocación de adornos metálicos u otros materiales, entre otros).	☐	☐	☐	☐
5.2: Ejecutar los trabajos de perforaciones o de cantos festoneados, sobre la pieza con la máquina de picar o de forma manual, según indicaciones de la ficha técnica, manejando las agujas de picar (simples, dobles o múltiples) en función del modelo.	☐	☐	☐	☐
5.3: Efectuar el moldeado de las palas, mecánicamente, acoplando los teflones que correspondan a la forma del empeine de la horma y observando la calidad de la piel en la pieza cortada o ensamblada, para aplicarle la presión y temperatura adaptada a cada modelo.	☐	☐	☐	☐
5.4: Cotejar las piezas cortadas antes del moldeado, comparándolas con la pieza guía base, recortando los sobrantes para el moldeado, respetando el quiebre de pala.	☐	☐	☐	☐
5.5: Situar los refuerzos en cada modelo de calzado o de marroquinería, verificando su colocación en las zonas indicadas según la orden de fabricación, evitando el desboque o aumentando la resistencia en las piezas.	☐	☐	☐	☐
5.6: Aplicar los adhesivos, manualmente con pincel o a máquina, utilizando las cabinas específicas cuando se pulverice, dedicando el tiempo de espera programado antes de unir las piezas.	☐	☐	☐	☐
5.7: Efectuar los picados y festones, manualmente cuando la pieza lo requiere en zonas que no son cantos, en función de su diseño, utilizando los mangos universales para picar o la prensa y los troqueles.	☐	☐	☐	☐
5.8: Colocar las cintas y piezas de refuerzo, en las uniones de costuras de las piezas cortadas, reforzando la zona y evitando desgarros de la piel o en el tejido sin perjuicio de alterar la forma.	☐	☐	☐	☐

6: Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos que intervienen en el proceso del preparado, asegurando la fluidez de su funcionamiento, evitando interferir en el ritmo de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Verificar el estado de la cuchilla, los rodillos, el pie pisón, entre otros, de las máquinas y equipos de preparado, realizando el mantenimiento de preservación, sustituyendo los elementos desgastados o dañados, depositándolos en los contenedores específicos.	☐	☐	☐	☐
6.2: Efectuar las operaciones de mantenimiento, engrase, limpieza y conservación de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras asegurando que la máquina está desconectada.	☐	☐	☐	☐
6.3: Efectuar el mantenimiento de las máquinas de rebajar, dividir, doblar, picar, entre otras según los manuales técnicos del fabricante y siguiendo el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa, evitando detener el proceso o restableciéndolo con prontitud.	☐	☐	☐	☐
6.4: Registrar las incidencias en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa (manual, aplicaciones informáticas, comunicaciones internas, entre otros).	☐	☐	☐	☐

7: Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en las operaciones de preparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Consultar el Plan de prevención de riesgos laborales, identificando los derechos y deberes de la persona trabajadora y la empresa, los riesgos laborales y medios de protección y medidas de seguridad en las operaciones de preparado.	☐	☐	☐	☐
7.2: Comprobar los Equipos de Protección Individual (EPI) para las operaciones de preparado, cerciorándose de que están en condiciones de uso, que corresponden a la actividad desarrollada y que están señalizados, de acuerdo con las medidas preventivas establecidas por la organización en la evaluación de riesgos.	☐	☐	☐	☐
7.3: Comunicar las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en las operaciones de	☐	☐	☐	☐

7: Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en las operaciones de preparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
preparado, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.				
7.4: Mantener las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de operaciones de preparado y, en especial, las salidas y vías de circulación previstas para la evacuación en casos de emergencia, permaneciendo libres de obstáculos para que puedan ser utilizadas sin dificultades.	☐	☐	☐	☐
7.5: Limpiar los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de operaciones de preparado, y sus respectivos equipos e instalaciones, de forma programada, manteniéndolos en condiciones higiénicas, eliminando con rapidez los residuos, las manchas de grasa, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales para evitar que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente de trabajo.	☐	☐	☐	☐
7.6: Practicar el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en operaciones de preparado, así como la responsabilidad de actuación, procedimientos de paro de máquinas y de instalaciones y criterios de evacuación según el Plan de emergencia de la empresa.	☐	☐	☐	☐

8: Actuar según el Plan de protección medioambiental en operaciones de preparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Interpretar el Plan de protección medioambiental en las operaciones de preparado, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.	☐	☐	☐	☐
8.2: Identificar las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento de residuos en las operaciones de preparado, tomando las medidas correctoras correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
8.3: Manipular los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en las operaciones de preparado, extremando las precauciones en cuanto a la protección de la salud individual, identificando cada producto y siguiendo las	☐	☐	☐	☐

8: Actuar según el Plan de protección medioambiental en operaciones de preparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
pautas establecidas en el Plan de protección medioambiental para evitar los riesgos de contaminación.				
8.4: Paliar las incidencias producidas con relación a los productos y aditivos, así como fugas o vertidos de líquidos u otras sustancias contaminantes en las operaciones de preparado, actuando según las indicaciones del Plan de protección medioambiental, aplicando medidas correctoras, comunicando dicha incidencia al departamento de coordinación de protección medioambiental y registrándola en el documento de gestión de incidencias medioambientales.	☐	☐	☐	☐
8.5: Tratar los residuos y restos generados en las operaciones de preparado, reciclándolos en los contenedores y depósitos designados para cada tipo de materiales y sustancias, registrando las cantidades y tipos en el documento de generación y tratamiento de residuos.	☐	☐	☐	☐
8.6: Mantener las zonas de paso, salidas y vías de circulación, así como almacenes y zonas de depósitos de residuos, de los lugares de trabajo de operaciones de preparado, permaneciendo señalizados, comprobando el nivel de cantidad de residuos y comunicando su estado para su tratamiento y reciclaje, facilitando la toma de medidas de mejora.	☐	☐	☐	☐

9: Actuar en el lugar de trabajo de operaciones de preparado, según criterios de equidad, respeto emocional y de valores, igualdad de derechos y oportunidades entre hombres y mujeres, manteniendo un comportamiento ciudadano y garantizando el respeto de los derechos humanos, facilitando la vida en sociedad, la toma de decisiones y la construcción de un futuro sostenible.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
9.1: Mantener el lugar de trabajo de operaciones de preparado limpia, respetando el grado de orden y limpieza requerido por la organización, promoviendo comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
9.2: Dimensionar los recursos disponibles en las operaciones de preparado, tanto materiales como energéticos, según criterios de sostenibilidad y economía circular, fomentando que permanezcan el mayor tiempo posible en el ciclo productivo, minimizando el impacto ambiental en todo el ciclo de vida de la construcción, reduciendo en todo lo posible la producción de residuos y gestionando los producidos, identificando los productos que sean susceptibles de reutilización, seleccionando los materiales por criterios de sostenibilidad, utilizando materiales y recursos naturales no perjudiciales para el medio	☐	☐	☐	☐

9: Actuar en el lugar de trabajo de operaciones de preparado, según criterios de equidad, respeto emocional y de valores, igualdad de derechos y oportunidades entre hombres y mujeres, manteniendo un comportamiento ciudadano y garantizando el respeto de los derechos humanos, facilitando la vida en sociedad, la toma de decisiones y la construcción de un futuro sostenible.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
ambiente, garantizando un uso eficiente de la energía y del agua, así como fomentando el uso de energías renovables.				
9.3: Transmitir la información en las operaciones de preparado con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla, respetando los canales creados por la organización, para comunicarse eficazmente entre las personas.	☐	☐	☐	☐
9.4: Ejecutar las instrucciones de trabajo en las operaciones de preparado, responsabilizándose del trabajo que se desarrolla, demostrando responsabilidad ante errores y fracasos, prestando atención a las mejoras que puedan presentarse, manteniendo una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.	☐	☐	☐	☐
9.5: Finalizar el trabajo de operaciones de preparado, atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia, y cumpliendo con las normas de producción fijadas por la organización.	☐	☐	☐	☐
9.6: Respetar la igualdad de trato y de oportunidades en el ámbito laboral en las operaciones de preparado, asegurando el derecho a la igualdad y a la no discriminación, por razón de nacimiento, raza, sexo, religión, opinión o cualquier otra condición o circunstancia personal o social, así como cumpliendo las medidas y adoptando códigos de conducta que aseguren la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.	☐	☐	☐	☐