



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2878_2: Aparar 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 “ECP2878_2: Aparar 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: Preparar las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas (talones, palas, punteras, lengüetas, bases de bolsos, solapas, entre otras) de calzado o marroquinería, asegurando su funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Disponer el tipo de aguja, la clase de puntada y la numeración, composición, color y acabado del hilo, entre otros, en función del modelo y el material utilizado especificado en la orden de fabricación y/o ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
1.2: Preparar los elementos auxiliares (ribeteadores, embudos, cintillas, prénsatelas, entre otros), seleccionándolos según las especificaciones de la orden de fabricación y los materiales.	☐	☐	☐	☐
1.3: Regular los órganos operativos de la máquina de coser (aguja, tensores, arrastres, entre otros), adecuándolos al material y acabados programados en la orden de fabricación y/o ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
1.4: Enhebrar la máquina de ensamblar, haciendo pasar el hilo por los órganos operativos (guía, discos tensores, tira hilos, áncoras, entre otros), siguiendo el orden programado en el manual de la máquina.	☐	☐	☐	☐
1.5: Comprobar la canilla, verificando su funcionamiento en las máquinas de relleno automático, rellenándola en las máquinas de bobinado manual, calculando la cantidad de hilo a utilizar, comprobando la tensión del enrollado.	☐	☐	☐	☐
1.6: Verificar el funcionamiento de las máquinas de aparado, efectuando pruebas sobre el material que se va a utilizar.	☐	☐	☐	☐

1: Preparar las máquinas y equipos para efectuar el aparado de piezas (talones, palas, punteras, lengüetas, bases de bolsos, solapas, entre otras) de calzado o marroquinería, asegurando su funcionamiento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Verificar el resultado de la prueba realizada, comprobando tensión del hilo, longitud de puntada y presión del prénsatelas, ajustando de nuevo los parámetros, evitando irregularidades.	☐	☐	☐	☐
1.8: Regular los elementos que intervienen en otro tipo de máquinas de aparar (termosellado, grapado, unión por alta frecuencia, entre otras), en función de la orden de fabricación y teniendo en cuenta el modelo y el material y las variables del equipo.	☐	☐	☐	☐

2: Unir las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería, iniciando el proceso de aparado, siguiendo la secuencia de operaciones determinada en la orden de fabricación y/o ficha técnica, registrando la información del proceso para facilitar su trazabilidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Revisar el enhebrado, los órganos operativos y accesorios de la máquina de ensamblar visualmente, asegurando su funcionamiento.	☐	☐	☐	☐
2.2: Posicionar las piezas ante la máquina para su manipulación, teniendo en cuenta los márgenes de unión, las zonas de coincidencia los patrones y orden de costura.	☐	☐	☐	☐
2.3: Manejar la máquina de cosido, controlando la velocidad, el arrastre y ajustándose a los márgenes de unión especificados en la orden de fabricación y/o ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
2.4: Revisar los componentes obtenidos del aparado de piezas (cortes), comprobando la exactitud de las puntadas, la resistencia de las costuras y la coincidencia con las especificaciones de la orden de fabricación y/o ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
2.5: Asentar las costuras, ejerciendo presión, aplicando adhesivo y/o dando calor según lo especificado en la orden de fabricación.	☐	☐	☐	☐

2: Unir las piezas componentes del modelo de calzado o de marroquinería, iniciando el proceso de aparado, siguiendo la secuencia de operaciones determinada en la orden de fabricación y/o ficha técnica, registrando la información del proceso para facilitar su trazabilidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Registrar la información sobre los materiales utilizados, su identificación y cantidad, manejando medios digitales e informatizados que faciliten la trazabilidad de los productos aparados.	☐	☐	☐	☐
2.7: Comunicar las incidencias ocurridas en el proceso de aparado, manejando el sistema de gestión de la información y comunicación de la empresa (manual, digital, integrado, entre otras), dirigiéndolas al personal responsable de su resolución.	☐	☐	☐	☐

3: Efectuar operaciones de acabado en componentes de calzado y marroquinería aparados, facilitando el proceso de montaje y acabado, ejecutando trabajos de recortado de forros, refuerzo y rayado de costuras, colocación de adornos, repasado y cortado de hilos, entre otros.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Recortar los sobrantes de forros, mecánica o manualmente, manejando las cuchillas adaptadas al tipo de corte y material, evitando dañar el artículo.	☐	☐	☐	☐
3.2: Efectuar el reforzado y rayado de costuras mecánica o manual, aplicando la presión de rayado y la cinta de refuerzo en función del material y las especificaciones de la orden de fabricación y/o ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
3.3: Colocar los ojetes, remaches, ganchos, entre otros adornos, en las piezas que lo requieran según la orden de fabricación y/o ficha técnica.	☐	☐	☐	☐
3.4: Repasar los cortes, una vez aparados, comprobando la inexistencia de desperfectos y recortando o quemando los hilos sobrantes, comprobando las imperfecciones, resolviendo las incidencias y comunicándolas de forma digital al personal responsable de su resolución, cuando sobrepasa el alcance de actuación.	☐	☐	☐	☐

INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN

4: Efectuar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de aparado, asegurando el funcionamiento, evitando interferir en el ritmo de producción.	1	2	3	4
4.1: Manipular los órganos operativos (guía hilos, discos tensores, tira hilos, entre otros) y los órganos transmisores (correas, poleas, entre otros) de las máquinas de aparar, con la máquina desconectada y según las especificaciones del manual técnico.	☐	☐	☐	☐
4.2: Revisar las agujas de las máquinas, frecuentemente, sustituyendo las deterioradas y depositándolas en los contenedores dispuestos para dicho fin.	☐	☐	☐	☐
4.3: Efectuar el mantenimiento de las máquinas de aparado según los manuales del fabricante y siguiendo el Plan de seguridad establecido por la empresa, evitando detener el proceso o restableciéndolo con prontitud.	☐	☐	☐	☐
4.4: Notificar las averías que superen sus competencias del puesto de trabajo, informando a la mayor brevedad al personal responsable.	☐	☐	☐	☐
4.5: Registrar las incidencias, manejando aplicaciones informáticas o en el libro de mantenimiento, siguiendo el protocolo establecido por la empresa (manual, aplicaciones informáticas, comunicaciones internas, entre otros).	☐	☐	☐	☐

5: Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en las operaciones de aparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Consultar el Plan de prevención de riesgos laborales, identificando los derechos y deberes de las personas trabajadoras y la empresa, los riesgos laborales, medios de protección y medidas de seguridad en las operaciones de aparado.	☐	☐	☐	☐
5.2: Comprobar los Equipos de Protección Individual (EPI) para las operaciones de aparado, 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.	☐	☐	☐	☐
5.3: Consultar los protocolos frente a sustancias químicas y productos específicos de marroquinería (abrasivos, tintes, químicos, entre otros), cumpliendo las medidas de utilización, manipulación y prevención de cada uno de ellos.	☐	☐	☐	☐

5: Actuar según el Plan de prevención de riesgos laborales de la empresa en las operaciones de aparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Comunicar las averías o anomalías observadas en los equipos y dispositivos de detección de factores de riesgo en las operaciones de aparado, en soporte papel o informático al departamento con atribuciones para su subsanación.	☐	☐	☐	☐
5.5: Mantener las zonas de paso, salidas y vías de circulación de los lugares de trabajo de operaciones de aparado 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.	☐	☐	☐	☐
5.6: Limpiar los lugares de trabajo, incluidos los locales de servicio de operaciones de aparado, 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.	☐	☐	☐	☐
5.7: Practicar el entrenamiento de actuación en casos de emergencia en operaciones de aparado, 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.	☐	☐	☐	☐

6: Actuar según el Plan de protección medioambiental en operaciones de aparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Interpretar el Plan de protección medioambiental en las operaciones de aparado, identificando los puntos y procesos en los que se realiza una actuación preventiva y protectora del medioambiente.	☐	☐	☐	☐
6.2: Identificar las etiquetas de productos y aditivos, así como las leyendas y símbolos relacionados con el tratamiento de residuos en las operaciones de aparado, tomando las medidas correctoras correspondientes a cada tipo según lo establecido en el Plan de protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐

6: Actuar según el Plan de protección medioambiental en operaciones de aparado, llevando a cabo acciones preventivas, correctoras y de mejora al nivel de sus atribuciones.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.3: Manipular los productos y aditivos químicos y naturales utilizados en las operaciones de aparado, extremando las precauciones en cuanto a la protección de la salud individual, identificando cada producto y siguiendo las pautas establecidas en el Plan de protección medioambiental para evitar los riesgos de contaminación.	☐	☐	☐	☐
6.4: 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 aparado, 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.	☐	☐	☐	☐
6.5: Tratar los residuos y restos generados en las operaciones de aparado, 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.	☐	☐	☐	☐
6.6: 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 aparado, 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.	☐	☐	☐	☐

7: Actuar en el lugar de trabajo de operaciones de aparado, 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
7.1: Mantener el lugar de trabajo de operaciones de aparado limpia, respetando el grado de orden y limpieza requerido por la organización, promoviendo comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
7.2: Dimensionar los recursos disponibles en las operaciones de aparado, tanto materiales como energéticos, según criterios de sostenibilidad y economía circular, fomentando que permanezcan el mayor tiempo posible en	☐	☐	☐	☐

7: Actuar en el lugar de trabajo de operaciones de aparado, 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
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 ambiente, garantizando un uso eficiente de la energía y del agua, así como fomentando el uso de energías renovables.				
7.3: Transmitir la información en las operaciones de aparado con claridad, de manera ordenada, estructurada, sencilla, respetando los canales creados por la organización, para comunicarse eficazmente entre las personas.	☐	☐	☐	☐
7.4: Ejecutar las instrucciones de trabajo en las operaciones de aparado, 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.	☐	☐	☐	☐
7.5: Finalizar el trabajo de operaciones de aparado, atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia, y cumpliendo con las normas de producción fijadas por la organización.	☐	☐	☐	☐
7.6: Respetar la igualdad de trato y de oportunidades en el ámbito laboral en las operaciones de aparado, 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.	☐	☐	☐	☐