



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: REALIZAR EL MONTADO Y ACABADO DE
ARTICULOS DE MARROQUINERÍA.**

Código: TCP143_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0450_2: Realizar el montado y acabado de artículos
de 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 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 “UC0450_2: Realizar el montado y acabado de artículos de 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: 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 de diseño y producción de artículos de marroquinería.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 1.1: Obtener la información requerida para la planificación del proceso productivo previsto en ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.2: Seleccionar maquinas, útiles y herramientas según el proceso previsto en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.3: Seleccionar los materiales (piezas cosidas exterior e interior, refuerzo entre otros) y los accesorios requeridos (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas, y otros), indicados en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 1.4: Organizar el puesto de trabajo según procesos adaptados en la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Preparar las máquinas de montaje y acabado de marroquinería, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.1: Organizar el puesto de trabajo según procesos adaptados en la ficha técnica de producción.				
APS 2.2: Preparar las máquinas de montaje (costura, pegado, termosellado, unión por ultrasonidos, entre otras), regulando los elementos operadores de las mismas, según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Preparar las máquinas de montado y acabado de marroquinería, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS 2.3: Reajustar parámetros de las máquinas de montado, según los resultados de las operaciones de prueba.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.4: Preparar las máquinas de acabado (natural, brillo, pulido y otras), regulando los elementos operadores teniendo en cuenta la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.5: Reajustar parámetros de las máquinas de acabado. con arreglo a las operaciones de prueba.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 2.6: Comprobar los parámetros de las máquinas, utilizando las herramientas, útiles y aparatos de medida, en función de las operaciones previstas y las tolerancias admitidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Efectuar el montado de artículos de marroquinería controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Preparar las piezas base y refuerzos que forman el artículo, señalando la posición de los complementos (herrajes, asas, cerraduras, boquillas, ruedas entre otros) según tipos de componentes indicados en la ficha técnica de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Montar las piezas exteriores e interiores del artículo (estuches, maletas, bolsos y otros), aplicando las técnicas específicas (cosido, pegado, grabado, termo sellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia y otras) en función de los materiales y la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Aplicar los accesorios (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas y otros) en la posición señalada en el artículo, aplicando las técnicas específicas en función de los materiales y calidad requerida.				
APS3.4: Verificar las dimensiones y holguras de los elementos ensamblados del artículo y el funcionamiento de los accesorios (herrajes, asas, bisagras,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Efectuar el montado de artículos de marroquinería controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
cerraduras, boquillas, ruedas y otros) empleados, según tolerancias admitidas y especificaciones de la ficha técnica de producción.				
APS3.5: Detectar los defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Transmitir los defectos de calidad detectados en los artículos al responsable superior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Comprobar la calidad del montado de las piezas y accesorios, en los intervalos previstos, garantizando los objetivos de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Efectuar el acabado de artículos de marroquinería para conferirles las características de calidad y aspecto de presentación final, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Preparar los artículos de marroquinería para las operaciones de acabado, según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Preparar los productos, maquinas y herramientas requeridas, para las operaciones de acabado previsto, según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Acabar el artículo, aplicando las operaciones de limpieza y repasado, utilizando los productos, maquinas y herramientas requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Efectuar la presentación final (relleno de papel, etiquetas, embolsado, entre otros) del artículo, en función de sus características aplicando procedimientos y técnicas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Efectuar retoques superficiales en zonas dañadas de los artículos igualando la superficie de los mismos, dentro de su nivel de competencia, los importantes son comunicados, al responsable inmediato.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Efectuar el acabado de artículos de marroquinería para conferirles las características de calidad y aspecto de presentación final, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.6: Comprobar que los artículos acabados cumplen con las tolerancias y los niveles de calidad establecidos, en los intervalos previstos, asegurando los objetivos de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Detectar la falta de calidad en los artículos acabados definiendo las mismas transmitir informe al personal responsable.				
APS4.8: Cumplimentar la documentación requerida con el resultado de la fase de acabado de artículos.				

APP5: Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel en el funcionamiento de las máquinas de montaje y acabado de los artículos de marroquinería, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción, 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 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"/>
APS5.2: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en la máquina, en las operaciones de mantenimiento.	<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 realizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Transmitir informe de necesidades de mantenimiento detectadas que sobrepasan su nivel de competencia. al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: <i>Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso de marroquinería, 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
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: Cumplimenta 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"/>
APS6.3: Anotar incidencias y no conformidades, aportando criterios de mejora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.				