



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CALIDAD
EN CONFECCIÓN, CALZADO Y MARROQUINERÍA**

Código: TCP149_3

NIVEL: 3

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0477_3: Supervisar y controlar la producción en
confección”**

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 “UC0477_3: Supervisar y controlar la producción en confección”.

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>Controlar el flujo de materias y productos en las fases de producción en confección, evitando paradas en la misma, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Supervisar el suministro y consumo de materias primas y materiales destinadas a la producción estén disponibles en tiempo, lugar y condiciones, a partir de ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Comprobar el abastecimiento de materiales en las distintas fases del proceso, evitando disfunciones en la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Supervisar la alimentación de las máquinas y equipos previstos (mesa corte, termofijadora, línea ensamblado, sección plancha entre otras), evitando esperas o tiempos muertos no advertidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Supervisar la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, resolviendo contingencias y comprobando su disponibilidad para la producción en confección, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Controlar la programación de las máquinas complejas requeridas en producción, comprobando la secuencia de operaciones y los valores de los parámetros de las mismas, según la ficha técnica de producción y requerimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Supervisar la preparación y mantenimiento de las máquinas de corte, ensamblado y/o acabado, resolviendo contingencias y comprobando su disponibilidad para la producción en confección, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.2: Controlar la preparación de las máquinas requeridas en el tiempo establecido por la empresa, asegurando la viabilidad de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Comprobar las operaciones de prueba de las máquinas, utilizando materiales reales o simulaciones, detectando las desviaciones producidas y los puntos conflictivos o difíciles de resolver según especificaciones técnicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Verificar el ajuste requerido de las máquinas y equipos, considerando las operaciones de prueba efectuadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Comunicar las incidencias de las desviaciones y defectos localizados en la prueba a los departamentos implicados según procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Verificar que las tolerancias de los parámetros de las máquinas son las especificadas el proceso básico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Controlar el mantenimiento de las máquinas y equipos, evitando interferencia o minimizando las mismas en la producción, siguiendo los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Supervisar las operaciones de corte, resolviendo contingencias y comprobando el rendimiento de los materiales a partir de la ficha técnica de producción en confección, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Controlar el extendido de los materiales (tejidos o pieles), comprobando su disposición según requerimiento de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Supervisar la colocación de las marcas o distribución de patrones o plantillas sobre la superficie del material (tejido o piel), optimizando el consumo del mismo, teniendo en cuenta el procedimiento de corte, según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Supervisar las operaciones de corte, resolviendo contingencias y comprobando el rendimiento de los materiales a partir de la ficha técnica de producción en confección, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Controlar la fase de corte, dando en su caso, instrucciones adecuadas en los procedimientos requeridos y en el rendimiento del material, a partir de ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Controlar la ejecución del corte, comprobando que las piezas cortadas llevan las señalizaciones correspondientes según requerimientos de la ficha técnica de producción, dando en su caso, instrucciones de correcciones de posibles desviaciones, obteniendo el material con la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Verificar que las piezas cortadas corresponden a la prenda o artículo del vestir comprobando las señalizaciones requeridas, su empaquetado y etiquetado, según modelo y ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Controlar los procesos de ensamblaje y acabado, supervisando las operaciones de producción en confección, resolviendo contingencias, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Supervisar el desarrollo de la producción, considerando la distribución en planta de las máquinas, la situación operativa de las mismas y rendimiento de los operarios a partir de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Comprobar el flujo de materiales en tiempo y condiciones requeridas, así como, el nivel de producción en cantidad, calidad y plazos previstos en ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Controlar las operaciones de ensamblaje y acabados previstos, dando instrucciones de correcciones, en caso de desviaciones de las mismas obteniendo de la producción con la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Controlar las fases de ensamblaje y/o acabado (internas o externas) detectando a tiempo contingencias, proponiendo soluciones alternativas en los procesos (equilibrado de líneas, cambio de máquinas, adecuación del personal entre otras) según instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: <i>Formar técnicamente al grupo de trabajadores a su cargo, informándoles sobre los procedimientos de producción en confección requeridos, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Impartir formación a los trabajadores, instruyendo a los mismos cuando se implanten nuevos métodos, cambio de puestos de trabajo, o nuevos ingresos, según los procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2 Detectar las necesidades formativas de los trabajadores, formulando un plan de formación en función de requerimiento de los puestos de trabajo, plazos disponibles y necesidades de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Elaborar el plan de formación de los trabajadores a partir de las mejoras de métodos y tiempos aplicables en producción, considerando su finalidad, temporalización y necesidades del personal al que va dirigido, según procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Transmitir información a los trabajadores a su cargo, logrando una mejora en la ejecución de las operaciones asignadas y el aprovechamiento de los recursos materiales disponibles en la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: <i>Organizar el personal a su cargo, coordinando los recursos humanos y asignando la carga de trabajo requerida en los distintos procesos productivos en confección de la empresa, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Distribuir las tareas entre los trabajadores a su cargo, obteniendo los productos en los plazos previstos y con calidad requerida, al menor coste según el plan de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Coordinar la comunicación entre las secciones implicadas, por los cauces y tiempos establecidos, detectando soluciones a las previsiones y los trabajos de producción en curso, evitando incidencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Obtener aportaciones de las secciones implicadas, mejorando los trabajos de producción, control y de mantenimiento, según procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP6: Organizar el personal a su cargo, coordinando los recursos humanos y asignando la carga de trabajo requerida en los distintos procesos productivos en confección de la empresa, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.4: Garantizar que se cumplan las instrucciones establecidas por la empresa, aceptadas y respetadas por los subordinados y apoyada por los superiores, obteniendo la producción de calidad	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Obtener información sobre los conflictos interpersonales originando en el ámbito de trabajo, tomando medidas y resolviendo con prontitud requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.6: Resolver problemas técnicos o de relaciones personales a partir de las informaciones recabadas tomando decisiones en su caso con el inmediato superior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP7: Lograr los objetivos de producción de artículos de confección con la calidad requerida, en coordinación con los departamentos implicados, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Aportar mejoras en las actividades de producción, en coordinación con los departamentos implicados, según procedimientos establecidos por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Detectar necesidades del mercado potencial, haciendo pruebas de ajuste y verificación de producto o proceso adecuados a la fabricación, aportando soluciones coordinadas con el departamento de I+D+I.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Detectar posibles incidencias que implican las previsiones y trabajos de otras secciones, comunicándolas a los departamentos implicados según procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.4: Coordinar las actuaciones entre departamentos, aportando soluciones de mejora de procesos, control y mantenimiento establecidos en los planes de producción de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP7: Lograr los objetivos de producción de artículos de confección con la calidad requerida, en coordinación con los departamentos implicados, haciendo cumplir las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.5: Incorporar las aportaciones aceptadas en las acciones de mejora del proceso, facilitando las operaciones con la calidad prevista y reduciendo costes según requerimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.6: Valorar las propuestas de mejora aportadas por los trabajadores, transmitiendo las mismas a los departamentos implicados facilitando la incorporación en el proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.7: Adoptar las medidas de coordinación tomadas referentes a control de calidad, mantenimiento, fases productivas y plazos, facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.8: Informar a los trabajadores de las medidas de coordinación tomadas facilitando la implantación de las mismas en el momento oportuno.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP8: Hacer cumplir las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que deben ser adoptadas en cada caso en la producción en confección, en lo referente a los equipos, los medios y al personal, siguiendo los requerimientos de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS8.1: Transmitir la información impartiendo formación necesaria a los trabajadores, permitiendo que se cumplan las normas de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS8.2: Supervisar el mantenimiento de los equipos de protección individual y medios de seguridad, comprobando su adecuación a las necesidades de los trabajadores.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS8.3: Determinar medidas de prevención en los puestos de trabajo donde se han detectado riesgos, evitando accidentes laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP8: <i>Hacer cumplir las medidas de protección y de prevención de riesgos laborales y medioambientales que deben ser adoptadas en cada caso en la producción en confección, en lo referente a los equipos, los medios y al personal, siguiendo los requerimientos de la empresa.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS8.4: Supervisar las zonas de trabajo manteniendo estas en condiciones de limpieza y orden cumpliendo los procedimientos establecido por la empresa las medidas de seguridad y salud de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS8.5: Asegurar el cumplimiento de las normas de seguridad y conservación del medioambiente establecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS8.6: Señalizar las medidas de seguridad, aplicables en equipos y máquinas, por medio de carteles adecuados a los puestos de trabajo, según el plan de seguridad de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>