



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC0451_2: Montar calzado por otros sistemas distintos al inyectado y vulcanizado 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 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 “UC0451_2: Montar calzado por otros sistemas distintos al inyectado y vulcanizado 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 montaje y acabado, según las características generales del calzado y sus indicaciones técnicas, para organizar la producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Organizar el producto, proceso, operaciones (embastar, moldear, montar, cardar, pegar pisos, clavar tacones, acabar, lavar, reparar, envasar, entre otras) y su secuencia para la fabricación, según prioridades, para cumplir con los plazos establecidos por la dirección de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Reconocer los artículos que componen el calzado a fabricar (materias primas, componentes, complementos, ente otros) se reconocen, según su ficha técnica, la nota de fabricación y las características del calzado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Identificar las máquinas, herramientas y útiles, que intervienen en la fabricación del artículo, seleccionándolos de entre los disponibles, teniendo en cuenta el tipo de artículo a producir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Preparar las máquinas, según el sistema de montaje aplicado y las características del calzado, actuando sobre sus elementos para ajustarlos según el tipo de calzado a producir, teniendo en cuenta lo indicado en el manual de instrucciones del fabricante, así como, el plan de prevención de riesgos laborales de la empresa, para disponerlas a la producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<p>2: Preparar las máquinas, según el sistema de montaje aplicado y las características del calzado, actuando sobre sus elementos para ajustarlos según el tipo de calzado a producir, teniendo en cuenta lo indicado en el manual de instrucciones del fabricante, así como, el plan de prevención de riesgos laborales de la empresa, para disponerlas a la producción.</p>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
<p>2.1: Preparar los elementos operadores de las máquinas de montar por pegado y/o cosido, según sus características técnicas y en función del tipo de montaje (Blake, Billy, Halley, Good-Year, Kiowa, Crispino, Guante, Guaracha, entre otros) mediante pruebas específicas.</p>				
<p>2.2: Preparar los elementos operadores de las máquinas de acabado, según sus características técnicas y en función del tipo de calzado y su acabado (natural, cepillado, brillo, tintes o anilinas, entre otras) mediante pruebas específicas.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>2.3: Disponer los elementos de las máquinas que intervienen en el proceso productivo, para la producción, ajustándolos, teniendo en cuenta las características del calzado a fabricar y, realizando las operaciones de prueba específicas.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>2.4: Preparar las máquinas, ordenadamente, siguiendo la secuencia del proceso productivo, en el tiempo establecido por la empresa.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>2.5: Cambiar y/o ajustar las piezas de las máquinas de montaje (moldes, placas de conformar, teflón, soportes, almohadillas, entre otras), con agilidad, destreza y con la exactitud necesaria para no deteriorar las máquinas y los productos.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>2.6: Regular las máquinas de montaje por pegado y/o cosido, en tiempo, temperatura y presión, teniendo en cuenta el tipo de calzado, su materia prima y componentes (piel, textil, cuero, hilos, adhesivos, entre otros), siguiendo las indicaciones del manual técnico y características de los componentes y tipos de costuras.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>2.7: Regular las máquinas y herramientas de acabado (recortadora de forros, planchas de conformado, cepillos, cabinas de abrillantar, pistolas de aerografía, entre otros), en tiempo, velocidad, temperatura y presión, teniendo en cuenta el tipo de calzado, su materia prima y componentes (piel, textil, cuero, hilos, adhesivos, entre otros), siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones, materiales a utilizar, normativa a cumplir, entre otras) y las características del calzado acabado.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Montar calzado por pegado, aplicando sistemas como el Blake, Guaracha, Kiowa, Guante, entre otros, según las particularidades del calzado y sus características técnicas de producción y acabado, siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones del proceso productivo, medios y materiales a utilizar), cumpliendo los plazos establecidos por la empresa y siguiendo el plan de prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Aplicar el montado de calzado por pegado (Blake, Guaracha, kiowa, Guante, entre otros), según las características generales del sistema de montado y las particularidades del artículo a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Disponer los componentes y elementos que intervienen en el montado de calzado por pegado (hormas, cortes aparados, topes, contrafuertes, plantas de montado, tacones, pisos, suelas, entre otros) , ordenadamente, según las características del artículo y su secuencia de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Preparar el corte aparado (embastado y moldeado con las plantas de montado puestas y ajustadas a su horma), para el montado, con habilidad, precisión y seguridad, según el sistema de montado que se aplique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Montar el corte sobre horma a la planta, por adhesión, con autonomía, habilidad, eficacia y criterios estéticos, controlando los parámetros de tensión, dosificación de adhesivo, temperatura, presión y tiempo de la máquina, teniendo en cuenta las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: firmeza, ausencia de arrugas, apariencia estética, medidas y alturas de hueco, laterales y talón, uniformidad de color y pulcritud, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Preparar el calzado montado, para la adhesión de suelas y/o pisos (lijar, cardar, halogenar, aplicar imprimación, entre otras), con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia, pulcritud y criterios estéticos, controlando los parámetros de dosificación, temperatura, presión y tiempo de la máquina, según las particularidades del calzado y el sistema de fabricación aplicado (con o sin tacones, bottier o cubano, cuñas, plataformas, entre otros), a fin de conseguir propiedades como: adhesión, flexibilidad, ligereza, comodidad, solidez, uniformidad de color, pulcritud, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Controlar la calidad del montado y/o unión por pegado, asegurando entre otros, la solidez, ausencia de arrugas, estabilidad del calzado al pisar en horma y sus medidas de hueco, laterales, altura de talón, pulcritud, uniformidad de color y apariencia estética, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Montar calzado por pegado, aplicando sistemas como el Blake, Guaracha, Kiowa, Guante, entre otros, según las particularidades del calzado y sus características técnicas de producción y acabado, siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones del proceso productivo, medios y materiales a utilizar), cumpliendo los plazos establecidos por la empresa y siguiendo el plan de prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.7: 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.				

4: Montar calzado cosido y/o mixto, aplicando sistemas como el Halley, Billy, Good-Year, Kiowa, Crispino Blake, Guaracha, Guante, entre otros, según las particularidades del modelo y sus características técnicas de producción y acabado, siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones del proceso productivo, medios y materiales a utilizar), cumpliendo con los plazos establecidos por la empresa y siguiendo el plan de prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Montar el calzado, por cosido y/o mixto (Halley, Billy, Good-Year, kiowa, Crispino Blake, Guaracha, Guante entre otros), según las características generales del sistema de montaje y las particularidades del artículo a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Disponer los componentes y elementos que intervienen en el montaje de calzado por cosido y/o mixto (hormas, cortes aparados, topes, contrafuertes, plantas de montaje, tacones, pisos, suelas, entre otros), ordenadamente, según las características del artículo y su secuencia de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Preparar el corte aparado (embastado y moldeado con las plantas de montaje puestas y ajustadas a su horma), para el montaje, con habilidad, precisión y seguridad, según el sistema de montaje a aplicar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Montar el corte sobre horma, a la planta, por adhesión, con autonomía, habilidad, precisión, y criterios estéticos, controlando los parámetros de tensión, dosificación de adhesivo, temperatura, presión y tiempo de la máquina, teniendo en cuenta las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: solidez, ausencia de arrugas, apariencia estética, medidas y alturas de hueco, laterales, talón, uniformidad de color, pulcritud, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<p>4: Montar calzado cosido y/o mixto, aplicando sistemas como el Halley, Billy, Good-Year, Kiowa, Crispino Blake, Guaracha, Guante, entre otros, según las particularidades del modelo y sus características técnicas de producción y acabado, siguiendo las indicaciones de las fichas técnicas (secuencia de operaciones del proceso productivo, medios y materiales a utilizar), cumpliendo con los plazos establecidos por la empresa y siguiendo el plan de prevención de riesgos laborales.</p>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
<p>4.5: Coser el corte montado, a la planta de montado, de forma directa o por medio de viras/cercos, mediante técnicas de cosido aplicadas con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia y criterios estéticos, controlando parámetros de tensión, presión, fricción de hilos y temperatura, en la máquina de coser, teniendo en cuenta las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: resistencia y flexibilidad, firmeza de la costura, solidez, pulcritud, entre otros.</p>				
<p>4.6: Preparar el calzado montado cosido, para la adhesión de suelas y/o pisos (lijar, cardar, halogenar, aplicar imprimación, entre otras) con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia pulcritud y criterios estéticos, controlando los parámetros de dosificación, temperatura, presión y tiempo, según las particularidades del calzado y el sistema de fabricación aplicado (con o sin tacones, bottier o cubano, cuñas, plataformas, entre otros), a fin de conseguir propiedades como: adhesión, flexibilidad, ligereza, comodidad, solidez, uniformidad de color, pulcritud, entre otras.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>4.7: Coser el calzado montado y pegado, a pisos y/o suelas, de forma directa o por medio de viras/cercos, mediante técnicas de cosido aplicadas con autonomía, habilidad, precisión, orden, eficacia y criterios, controlando parámetros de tensión, presión, fricción de hilos y temperatura, en la máquina de coser, según las características del calzado, a fin de conseguir propiedades como: resistencia, flexibilidad, firmeza de costura, solidez, pulcritud, entre otros.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<p>4.8: 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, para su subsanación lo antes posible.</p>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Acabar calzado para conferirle las características y aspecto de presentación final previsto (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
5.1: Organizar el acabado del calzado, conforme al tipo de artículo, sus características, materiales y componentes, teniendo en cuenta los elementos técnicos que intervienen, plazos establecidos por la empresa y, siguiendo el plan de prevención de riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Acabar el calzado, de manera metódica, con habilidad y destreza, aplicando técnicas específicas para cada operación (recortar sobrantes de forro y/o calados, encolar y colocar plantillas, planchar, limpiar, colocar pernitos, abrillantar, entre otras), aplicando criterios estéticos y controlando propiedades como: uniformidad de color, ausencia de arrugas, solidez, firmeza, estabilidad, pulcritud, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Preparar el calzado, para su presentación final (etiquetado, empaquetado, entre otras), de manera metódica, con habilidad, destreza y criterios de buen gusto, según las características del calzado, su ficha técnica y la nota de fabricación, siguiendo las instrucciones del área de producción, a fin de cumplir con los plazos marcados por la empresa, el plan de prevención de riesgos laborales y el de gestión de residuos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Identificar las anomalías o defectos y sus causas, para aplicar medidas correctivas dentro de los límites de la responsabilidad asignada y en los plazos establecidos por la empresa, informando al departamento de calidad y aportando posibles soluciones de mejora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Complimentar los documentos internos que se precisan, en caso de facturación y/o entrega de mercancías (albaranes, hojas de transporte, entre otros), en formato papel y/o digital, de manera concreta y precisa, aplicando las normativas internas de gestión y protección de datos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de máquinas de montar calzado por pegado, cosido o mixto, limpiándolas, ajustándolas y limpiándolas, 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
6.1: Verificar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas que intervienen en la fabricación del calzado, comprobando que se han limpiado, ajustado y lubricado, según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Actualizar el inventario de piezas y consumibles necesarios para las reparaciones de primer nivel, regularmente, asegurando procesos de mantenimiento y reparación, ágiles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.6: 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Aportar la información técnica referente al montado y acabado de calzado por pegado, cosido o mixto, 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
7.1: Analizar los procesos, el registro y los datos, estudiándolos de forma continua, para mejorar la eficiencia de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



7: Aportar la información técnica referente al montado y acabado de calzado por pegado, cosido o mixto, 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
7.2: 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>