



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1503_2: Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico”

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 “UC1503_2: Adaptar hormas base para fabricar calzado a medida y ortopédico”.

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: Tomar medidas de las zonas anatómicas de los miembros inferiores, teniendo en cuenta sus características y necesidades de la persona usuaria, para realizar el calzado a medida y ortopédico.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Examinar los miembros inferiores, teniendo en cuenta los condicionantes antropométricos, ergonómicos y biomecánicos de la persona usuaria, protegiéndolos, en caso necesario, para la toma de medidas, a poder ser, a última hora de la tarde, cumpliendo las normas de seguridad personal e higiene.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Tomar las medidas de ambas piernas y pies (huella del pie, longitud, anchos, perímetros o contornos, alturas y ángulos, entre otras), utilizando los instrumentos, equipos y técnicas específicos, para fabricar el calzado a la medida, según modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Tomar las medidas para la fabricación de calzado ortopédico, identificando las patologías del pie, a partir de la prescripción facultativa y cumpliendo los requisitos exigidos por las normas sanitarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Recoger las medidas, en la ficha técnica correspondiente, teniendo en cuenta los parámetros indicados en la misma, para ser incluida en la documentación de la persona usuaria y asegurar la trazabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Seleccionar la horma base, a fin de adaptarla para fabricar calzado a medida y ortopédico, con arreglo a las necesidades de la persona usuaria recogidas en su documentación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Analizar las medidas recogidas en la ficha técnica, seleccionando la horma base, en su caso, la utilización de doble forma (derecha-izquierda), teniendo en cuenta los condicionantes antropométricos, ergonómicos y biomecánicos de la persona usuaria.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Seleccionar la horma base de referencia para su adaptación, en función de la persona usuaria (infantil, señora, caballero, entre otros), teniendo en cuenta el quiebre, tipo (articulada, semi-articulada, entre otros), puntera (sesgada, cuadrada, redonda, entre otras) y destino del calzado (calle, espectáculo, deporte, entre otros), así como el método de adaptación (sustracción o adición), sistema de medición utilizado y modelo de calzado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Seleccionar la horma base (simétrica o asimétrica), en función del modelo inicial y características funcionales del calzado, teniendo en cuenta los parámetros anatómicos, antropométricos, ergonómicos y biomecánicos, y que debe responder al impacto de golpes y deformaciones durante el proceso de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Señalar los puntos perdidos de la horma, puntos básicos de calce (ancho y perímetro metatarsal, enfranque, anchura de talón, altura dedos, perímetro de caña, entre otros), así como las zonas donde se debe actuar, teniendo en cuenta el sistema de medición (continental, americano, inglés, "mondopoint", punto francés, entre otros), para su adaptación personalizada, utilizando las herramientas específicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Examinar las partes del pie, identificando las patologías, en su caso, ratificándolas con la información disponible, para corregir la horma, de acuerdo al modelo de calzado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Adaptar las hormas para la fabricación de calzado ortopédico, según las necesidades de cada pie, a partir de la documentación que incluya la prescripción facultativa y ficha técnica de realización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Diferenciar las hormas para calzado de espectáculo, a partir de la horma base, en función de su uso escénico, estilo, género, época, entre otras características marcadas en el figurín o modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Recoger la información generada, cumplimentando las fichas técnicas, de forma convencional o mediante recursos informáticos, manteniendo actualizado el sistema de archivos de la empresa, para su fácil localización y uso, asegurando la trazabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Seleccionar la horma base, a fin de adaptarla para fabricar calzado a medida y ortopédico, con arreglo a las necesidades de la persona usuaria recogidas en su documentación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

3: Obtener la horma base, a partir del molde negativo de la persona usuaria, para fabricar calzado ortopédico a medida con arreglo a las necesidades recogidas en su documentación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Rellenar el molde negativo de la persona usuaria (escayola, fibra de vidrio, entre otros), con resina expansiva o similar, para obtener la réplica de los pies de la persona usuaria.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Analizar las medidas recogidas en la ficha técnica, extrayendo la información necesaria para rectificar la horma base de la persona usuaria, mediante sustracción o adición de material, en caso de discrepancia de medidas, teniendo en cuenta los condicionantes antropométricos, ergonómicos y biomecánicos de la persona usuaria.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Examinar las partes del pie, identificando las diferentes patologías, en su caso, ratificándolas con la información disponible, para corregir la horma, de acuerdo al modelo de calzado, a partir de la documentación técnica que incluya la prescripción facultativa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Recoger la información generada, cumplimentando las fichas técnicas de forma convencional o mediante recursos informáticos, manteniendo actualizado el sistema de archivos de la empresa, para su fácil localización y uso, asegurando su trazabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Preparar herramientas y máquinas que intervienen en el proceso de moldeado y rectificado manual o mecanizado de hormas, para su adaptación al modelo de calzado a medida, garantizando sus prestaciones y mantenimiento, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Preparar las máquinas, equipos y sus elementos operadores (lijadora, carda, fresadora, cepillos de tambor, entre otras), ajustando y regulando sus parámetros, según la orden de trabajo y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos (guantes, botas de seguridad, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Preparar herramientas y máquinas que intervienen en el proceso de moldeado y rectificado manual o mecanizado de hormas, para su adaptación al modelo de calzado a medida, garantizando sus prestaciones y mantenimiento, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.2: Limpiar las herramientas (espátulas, paletas, entre otras), eliminando los restos de suciedad, comprobando que están aptas para su uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Probar las máquinas, verificando que realizan las operaciones con eficacia, seguridad y en el tiempo establecido en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Aplicar los cambios de lijas, fresas de desbastado y su ajuste, evitando el deterioro de las máquinas y materiales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Aplicar el mantenimiento de primer nivel de las herramientas y máquinas que intervienen en el proceso de moldeado y rectificado manual o mecanizado de hormas, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, conforme a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Moldear las hormas, por adición o sustracción, rectificándolas manualmente, para su adaptación, siguiendo la secuencia de operaciones descrita en la ficha técnica y, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) indicados en el plan sobre prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Determinar las partes de la horma (contorno exterior de la planta, arcos, zona metatarsiana, dedo gordo o "hallux", empeine y talón, entre otros) donde se deben aplicar correcciones, a partir de los datos contenidos en la ficha técnica de la persona usuaria.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Identificar las zonas que necesitan un aumento de volumen en la horma, por el método de adición, rellenándolas con material específico (estuco, fibra de vidrio, resinas, escayola, corcho laminado, entre otros) en cantidad y volumen, de acuerdo a la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Modelar el material seleccionado, posicionándolo en las zonas señalizadas de la horma, comprobando después de su secado, su adecuación al calzado que se quiere obtener.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Moldear las hormas, por adición o sustracción, rectificándolas manualmente, para su adaptación, siguiendo la secuencia de operaciones descrita en la ficha técnica y, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) indicados en el plan sobre prevención de riesgos laborales.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Lijar las zonas de la horma aumentadas en volumen, para su moldeado, utilizando las herramientas (lijas) o máquinas (cardas, lijadoras, entre otras), especificadas en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Reconocer las zonas identificadas en la horma base que precisen una disminución de volumen, marcándola según el método de sustracción y desgaste por limado o lijado de las mismas, a fin de obtener la forma o volumen final.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Comprobar la horma modificada, verificando que tiene el volumen y las medidas adaptadas, y que respetan los puntos básicos de calce, y en el caso de calzado ortopédico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Afinar la horma personalizada, por mecanizado, para su conformación con las medidas definitivas, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos (guantes, botas de seguridad, gafas, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Preparar la máquina o torno de mecanizado, para el afinado, introduciendo los parámetros correspondientes a cada horma, teniendo en cuenta las medidas digitalizadas o molde del pie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Regular las máquinas, ajustando sus parámetros (posición de la herramienta, topes, finales de carrera, velocidad de giro, entre otros), en función del material de la horma.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Situar la horma rectificada, manualmente, en el origen de la máquina de mecanizado, sujetándola, de forma segura para evitar riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Accionar los mecanismos de la máquina, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos (guantes, botas de seguridad, gafas, entre otros), para realizar el afinado con las medidas definitivas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Afinar la horma personalizada, por mecanizado, para su conformación con las medidas definitivas, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos (guantes, botas de seguridad, gafas, entre otros).	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.5: Finalizar el proceso de adaptación de la horma definitiva, colocando las partes auxiliares (tubo de "cirlot", pasadores, plantillas, elevadores, alzas, alargas, entre otras), en función de sus usos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>