



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MONTADO Y ACABADO DE CALZADO Y  
MARROQUINERÍA**

**Código: TCP143\_2**

**NIVEL: 2**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC0451\_2: Realizar el montaje de calzado por diferentes  
sistemas y acabados”**

#### 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: Realizar el montaje de calzado por diferentes sistemas y acabados”. 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.

<b>APP1: Planificar el trabajo a efectuar, a partir de las fichas técnicas específicas del proceso industrial de montaje y acabado de calzado.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información requerida para la planificación del proceso productivo (moldear, embastar, vaporizar, cardar, pegar pisos, acabar, lavar, reparar y otras) del montaje y acabado de calzado previsto en las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar los materiales que componen el artículo que se va a fabricar (materias primas, componentes y complementos y otros), a partir de las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar los útiles, máquinas y/o equipos, según el proceso de montaje previsto, a partir de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Organizar el puesto de trabajo según el proceso industrial de montaje y acabado requerido en la ficha de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Preparar las máquinas para los procesos de montaje y acabado de calzado, según la ficha técnica de producción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar las máquinas utilizadas en el montaje de calzado por distintas técnicas (por cosido, pegado y mixto), regulando los elementos operadores de las mismas, según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Preparar las máquinas y herramientas utilizadas en el acabado de calzado (cortina de agua, placas de lijado, cepillos, pigmentado, ceras, anilinas, brillos, lucido, lavado, pulido entre otros), regulando los elementos operadores de las mismas, según la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Reajustar parámetros de las máquinas de montaje y acabado, según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Reajustar los parámetros de presión, temperatura y tiempo, en las máquinas de montaje por pegado o mixto, en función del material, según resultados de las operaciones de prueba y requerimientos del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> Montar calzado por la técnica de pegado (botier, cubano, guaracha, entre otros) 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: Comprobar que el procedimiento de montado de calzado por pegado (botier, cubano, guaracha, entre otros) previsto se corresponde con las especificaciones de la ficha técnica de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Preparar componentes (contrafuertes, topes, hormas, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros) y materiales adhesivos, disponiéndolos en orden en función de las características del artículo a montar, según fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Preparar el corte en horma para montarlo (colocar palmillas, moldear, embastar y otros) con habilidad, precisión y seguridad según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Aplicar adhesivo de contacto en corte y piso controlando la dosificación y densidad del mismo, así como los parámetros de adherencia (temperatura, presión y tiempo) según ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Efectuar el montado de pisos de calzado colocando tacones, comprobando que los parámetros (temperatura, presión y tiempo) del proceso previsto se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Comprobar la calidad del montado del calzado por pegado, especialmente ausencia de arrugas, altura de hueco y talón, según especificaciones de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: 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"/>
APS3.8: Transmitir los defectos de calidad detectados en los artículos al responsable superior.				



<b>APP4:</b> Montar calzado por la técnica de cosido o mixto (cosido-pegado) 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
APS4.1: Comprobar que el procedimiento de montado de calzado por cosido o mixto (Billy, Blake, Halley, Good-Year, entre otros) previsto se corresponde con las especificaciones de la ficha técnica de fabricación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Preparar componentes (contrafuertes, topes, hormas, tacones, palmillas, pisos, espigas y otros) y materiales adhesivos, disponiéndolos en orden en función de las características del artículo a montar, según fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Preparar el corte en horma para el montado (colocar palmillas, moldear, embastar y otros) según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Efectuar operaciones de cosido de unión de piso a corte directamente o a través de viras o cercos, comprobando que los parámetros del proceso previsto se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Aplicar adhesivo de contacto en corte y piso controlando la dosificación y densidad del mismo, así como los parámetros de adherencia (temperatura, presión y tiempo) según ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Efectuar el montado mixto (cosido-pegado) de calzado, comprobando que los parámetros (temperatura, presión y tiempo) del proceso previsto se mantienen dentro de los márgenes especificados en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Comprobar la calidad del montado del calzado por cosido o mixto, especialmente ausencia de arrugas, altura de hueco y talón, según especificaciones de la ficha técnica de producción.				
APS4.8: Detectar los defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada.				
APS4.9: Transmitir los defectos de calidad detectados en los artículos al responsable superior.				



<b>APP5:</b> Acabar el calzado aplicando distintas técnicas 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
APS5.1: Preparar el calzado para las operaciones de acabado, según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Preparar los productos y materiales requeridos según las operaciones de acabado previstas y ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Efectuar las operaciones de acabado (recortado de hueco, calados, encolado, colocación de plantillas, planchado de hueco y forros, lavado o limpieza de piel, abrillantado, difuminado y otros), utilizando los productos, maquinas y herramientas requerida según ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Comprobar que los calzados acabados cumplen con las tolerancias y los niveles de calidad establecidos, (ausencia de arrugas, costuras rectas, altura de hueco y talón, uniformidad de color y otros) en los intervalos previstos, cumpliendo los objetivos de la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Efectuar la presentación final ((relleno de papel ó pernitos, etiquetas, embolsado, cordones, limpieza, encerado, repasado y otras) del calzado, en función de sus características, aplicando los procedimientos y técnicas establecidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.6: Detectar los defectos de calidad, resolviendo las correcciones oportunas dentro de los límites de la responsabilidad asignada.				
APS5.7: Transmitir los defectos de calidad detectados en los artículos al responsable superior.				
APS5.8: Cumplimentar la documentación referida al acabado realizado siguiendo procedimientos de la empresa.				



<b>APP6:</b> Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de equipos y máquinas utilizadas en los procesos de montaje por diferentes sistemas y acabado de calzado, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y máquinas de montaje por diferentes sistemas y acabado de calzado, e instrumentos auxiliares y las variables (velocidad, fuerza, presión y otros) de los mismos, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las anomalías de funcionamiento que se observen en los equipos y máquinas de montaje por diferentes sistemas y acabado de calzado, en las operaciones de mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos en los equipos y máquinas, restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Registrar la documentación referida al mantenimiento de primer nivel realizado, para el historial de incidencias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS 6.5: Transmitir informe de anomalías detectadas que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP7:</b> Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso, resultados y calidad del producto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Registrar datos de las actividades realizadas, para su posterior utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Cumplimentar la 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"/>
APS7.3: Anotar las incidencias y no conformidades de los procesos y	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP7:</b> <i>Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso, resultados y calidad del producto.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
productos obtenidos.				
APS7.4: Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>