



## 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

**UC0452\_2: Realizar el montaje de calzado por inyectado y  
vulcanizado.**

#### 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 "UC0452\_2: Realizar el montaje de calzado por inyectado y vulcanizado".

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.

<i><b>APP1:</b> Planificar el trabajo a efectuar, a partir de las fichas técnicas de diseño y producción industrial del montaje de calzado por inyectado y vulcanizado.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener la información requerida para la planificación del proceso productivo de montaje (inyectado y vulcanizado) 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, 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.	<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 requerido (inyectado y/o vulcanizado) en la ficha de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Preparar las máquinas de montado por inyectado y vulcanizado para la producción, así como la mezcla de polímeros y cauchos requeridos en la ficha técnica, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar las máquinas de inyectar y vulcanizar, así como los elementos auxiliares (moldes, inyectoros, mezcladores, 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"/>
APS2.2: Reajustar parámetros de las máquinas monomolde o multimolde (prensa, horno, autoclave, entre otros) según resultados de las operaciones de prueba.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Preparar las mezclas de polímeros (PUR, EVA, TPU, PVC, TR u otros) y caucho previstos para los pisos en las proporciones y condiciones del fabricante, y ficha técnica de producción.	<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 inyectar y vulcanizar, en función de la dosificación y densidad del material, según resultados de las operaciones de prueba.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Montar calzado por inyectado y vulcanizado 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: Seleccionar los distintos componentes del corte (contrafuertes, topes, cambrillón, hormas, tacones y otros) especificados en las fichas técnicas de diseño y producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Preparar el corte empalmillado en la horma para el montado (colocar palmillas, moldear, embastar, poner cuñas y otros) especificados en ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Comprobar que los adhesivos, cauchos, polímeros y otros materiales seleccionados para el piso o bloque son los especificados en ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Montar calzado por inyectado y vulcanizado controlando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.4: Efectuar operaciones de montaje de calzado por inyectado de polímeros termo fusibles (PUR, EVA, TPU, PVC, TR y otros) y aditivos sobre el corte empalmillado, 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"/>
APS3.5: Efectuar operaciones de montaje de calzado por vulcanizado de caucho y aditivos sobre el corte empalmillado, 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"/>
APS3.6: Efectuar operaciones de montaje de calzado por unión del corte empalmillado al piso o bloque prefabricado, incorporando bandeleta de caucho por reticulado o vulcanizado, 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"/>
APS3.7: Comprobar la calidad del montaje del calzado por distintas técnicas, recortando en su caso las rebabas, según especificaciones de la ficha técnica de producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.8: Detectar los defectos de calidad, resolviendo las incorrecciones dentro de los límites de la responsabilidad asignada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Transmitir informe de anomalías detectadas en el montaje que sobrepasan su nivel de competencia, al personal responsable.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de equipos y máquinas utilizadas en los procesos de montaje de calzado por inyectado y vulcanizado, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Comprobar el funcionamiento de los equipos y máquinas de montaje de calzado por inyectado y vulcanizado e instrumentos auxiliares y las variables (velocidad, fuerza, presión, temperatura y otros) de los mismos,	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4: Efectuar las operaciones de mantenimiento de primer nivel, de equipos y máquinas utilizadas en los procesos de montaje de calzado por inyectado y vulcanizado, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
según documentación técnica e instrucciones de la empresa.				
APS4.2: 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 montado de calzado por inyectado y vulcanizado, en las operaciones de mantenimiento preventivo y correctivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: 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"/>
APS4.4: 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"/>
APS4.5: 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>APP5: Cumplimentar la documentación técnica referente al proceso de montaje de calzado por inyectado y vulcanizado, resultados y calidad del producto.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Registrar datos de las actividades realizadas, para su posterior utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: 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"/>
APS5.3: Anotar las incidencias y no conformidades de los procesos y productos obtenidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Registrar la información en el formato requerido, siguiendo procedimientos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>