



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP0452_2: Montar calzado por 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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP0452_2: Montar calzado por 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 por inyectado y vulcanizado de calzado, para organizar el trabajo, por medio de la interpretación del procedimiento técnico y fichas de producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Identificar el producto, el proceso, las operaciones (moldear, embastar, cardar, entre otros) y la secuencia de las mismas necesaria para la fabricación, manteniendo el siguiente orden: aparado/guarnecido, cardado, embastado, moldeado, montaje y pegado o inyectado, a fin de realizar la producción, según sea el producto final, bien vulcanizado o inyectado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Identificar los materiales que componen el artículo a fabricar (materias primas, componentes y complementos, entre otros), según sus composiciones, teniendo en cuenta sus especificaciones técnicas y de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Identificar los útiles, máquinas y/o equipos, que intervienen en el montaje del artículo, seleccionándolos entre los disponibles, teniendo en cuenta el tipo de calzado a producir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Identificar el proceso industrial de montaje por inyectado (mono o múltiple inyector, carrusel, entre otros) y vulcanizado (bancada, túnel, autoclave, entre otros) caracterizado por sus operaciones, máquinas, diferencias de organización, funcionamiento y producción mediante la interpretación de las fichas de producción y el tipo de calzado a fabricar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Preparar las máquinas que intervienen en el proceso de montaje de calzado por inyectado y vulcanizado y su acabado, actuando sobre sus elementos para ajustarlos, según el tipo de calzado a producir, a fin de disponerlas para la producción.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar las máquinas de inyectar y vulcanizar, así como los elementos auxiliares (moldes, inyectores, mezcladores, entre otros), actuando sobre sus componentes para ajustarlos según el tipo de calzado a producir y, utilizando el EPI específico, de acuerdo al plan de prevención de riesgos laborales, registrado en formato papel y/o electrónico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Preparar las máquinas monomolde o multimolde (prensa, horno, túnel-autoclave, entre otras), actuando sobre sus componentes para ajustarlos según el tipo de calzado a producir, realizando las operaciones de prueba específicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Preparar las máquinas, ordenadamente, siguiendo la secuencia del proceso productivo, en el tiempo establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Formular las mezclas de polímeros (PUR, EVA, TPU, PVC, TR, entre otros) y caucho, utilizadas para los pisos, en las proporciones y condiciones ambientales (temperatura, humedad, entre otras) y de seguridad que indica el fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Ajustar la presión, temperatura y tiempo de inyectado y vulcanizado, en función de la dosificación del material, que depende de la densidad de la mezcla, adhesivo empleado y lo especificado en las instrucciones del producto y ficha de seguridad que acompaña a los productos comerciales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Cambiar y/o ajustar las piezas con agilidad, destreza y con la exactitud necesaria para no deteriorar las máquinas y los productos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Gestionar las operaciones de montaje por inyectado y vulcanizado, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, obteniendo productos con los requerimientos previstos para el buen comportamiento de los materiales en el uso, siguiendo las especificaciones de la ficha técnica y, según las normas de calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Identificar los componentes del corte (contrafuertes, topes, plantillas de montaje, cambrillones, moldes y hormas, entre otros), en función de las características del artículo especificadas en los documentos técnicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Gestionar las operaciones de montaje por inyectado y vulcanizado, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, obteniendo productos con los requerimientos previstos para el buen comportamiento de los materiales en el uso, siguiendo las especificaciones de la ficha técnica y, según las normas de calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Identificar las operaciones de preparación del corte, emplantillado en horma para el montaje (colocar palmillas, moldear, embastar, colocar cuñas, entre otros), con habilidad, precisión y seguridad, conforme al documento técnico	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Comprobar los adhesivos, cauchos, polímeros, entre otros materiales empleados para el piso o bloque, verificando que coinciden con los que hay que utilizar para el montaje por inyectado o vulcanizado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Aplica el montaje por inyectado de polímeros termo fusibles (PUR, EVA, TPU, PVC, TR, entre otros) y aditivos, directamente, sobre el corte emplantillado, controlando su dosificación y densidad, así como los parámetros de temperatura, presión y tiempo, para lograr los estándares (de resistencia, flexibilidad y adherencia) requeridos por el departamento de calidad de la empresa, utilizando el EPI específico para la tarea a desempeñar (guantes, gafas, entre otros), así como gestionando los residuos generados conforme al plan de gestión de residuos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Aplicar el montaje por vulcanización, montando el caucho sobre el corte emplantillado, respetando la concentración de aditivos para que se produzca la vulcanización, controlando su dosificación y densidad, así como los parámetros de temperatura, presión y tiempo, para lograr los estándares (de resistencia, flexibilidad y adherencia) requeridos por el departamento de calidad de la empresa, utilizando el EPI específico para la tarea a desempeñar (guantes, gafas, entre otros), así como gestionando los residuos generados conforme al plan de gestión de residuos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Aplicar el montaje por unión del corte emplantillado al piso o bloque prefabricado, mediante el pegado de ambos y la colocación de una bandeleta de caucho, que se adhieren por reticulado o vulcanizado, teniendo en cuenta la temperatura, presión y tiempo, para lograr las condiciones de resistencia, flexibilidad y adherencia requeridas por el departamento de calidad de la empresa, utilizando el EPI específico (guantes, gafas, entre otros), así como gestionando los residuos generados conforme al plan de gestión de residuos de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Gestionar las operaciones de montaje por inyectado y vulcanizado, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, obteniendo productos con los requerimientos previstos para el buen comportamiento de los materiales en el uso, siguiendo las especificaciones de la ficha técnica y, según las normas de calidad de la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.7: Revisar el piso del calzado, recortando las rebabas, asegurando el aspecto estético y la calidad de terminación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: 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.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de máquinas, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, 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
4.1: Verificar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas, 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"/>
4.2: 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"/>
4.3: 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"/>
4.4: 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"/>
4.5: 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"/>



4: Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de máquinas, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, 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
4.6: 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"/>

5: Aportar la información técnica referente al montado y acabado de calzado por inyectado y vulcanizado, 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
5.1: 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"/>
5.2: 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"/>
5.3: 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"/>