

<b>UNIDAD DE COMPETENCIA</b>	<b>Realizar la reparación del calzado</b>
<b>Nivel</b>	1
<b>Código</b>	UC0440_1

### Realizaciones profesionales y criterios de realización

- RP 1: Organizar el puesto de trabajo efectuando acopios según la orden de reparación de calzado a fin de lograr la calidad requerida, en el tiempo establecido.**
- CR 1.1 El calzado, materias primas, técnicas y procedimientos para la reparación se identifican, analizando la orden de trabajo.
- CR 1.2 Los materiales identificados se aprovisionan en cantidad suficiente y con la calidad requerida en función del tipo de reparación del calzado, permitiendo su ejecución según las condiciones acordadas con el cliente.
- CR 1.3 Las medidas o plantillas de las piezas contenidas en la orden de reparación se comprueban comparándolas con las dimensiones de las piezas del desarmado o mediante las medidas directas del calzado.
- RP 2: Realizar operaciones de ajustes y mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos para la reparación de calzado y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.**
- CR 2.1 Las máquinas y herramientas se preparan según la orden de reparación, tipo de calzado y tipos de materiales utilizados.
- CR 2.2 Los elementos operadores de las máquinas (corte, ensamblado, banco de finisaje, acabado) y herramientas para la reparación del calzado se ajustan, regulándose con arreglo al material.
- CR 2.3 Las condiciones de operación de las máquinas y herramientas para la reparación del calzado se modifican reajustándose sobre la base de los resultados de las operaciones de prueba.
- CR 2.4 El mantenimiento de primer nivel se realiza con arreglo a la documentación técnica, detectando los fallos de los elementos productivos de las máquinas y sustituyendo los averiados o desgastados para restablecer las condiciones de funcionamiento, dentro de la responsabilidad asignada.
- RP 3: Realizar el desmontado de las piezas usadas o desgastadas del calzado, identificándolas para su utilización como plantilla y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.**
- CR 3.1 Las piezas defectuosas, despegadas o desgastadas del calzado (piezas descosidas, cambrillón independiente, suelas, tapas, tacón, entre otros) se extraen siguiendo la secuencia prefijada, para su sustitución, según los por los procedimientos.
- CR 3.2 Las piezas de materiales extraídos (piezas aparadas, suelas, tapas, entre otras) se marcan identificándose con el nombre y la dirección en que estaban colocadas en el calzado.
- CR 3.3 Las plantillas o patrones de las piezas del calzado se reproducen sobre papel o cartón de las piezas retiradas, indicando las señalizaciones correspondientes e identificando los patrones.
- CR 3.4 El desmontado de calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.
- RP 4: Marcar las piezas retiradas del calzado para su reparación teniendo en cuenta las características de los materiales, para su corte posterior, y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.**
- CR 4.1 Los materiales (piezas aparadas, forro, tacón, suelas, tapas, plantillas, entre otras) se preparan teniendo en cuenta sus condicionantes (textura, color, dibujo, defectos, entre otros), y número de piezas.
- CR 4.2 El extendido de la piel y cuero para la reparación de calzado se efectúa sobre la mesa comprobando la dirección del preste, zona de calidad, tonalidad, dirección del pelo o escamas, entre otros, facilitando el marcado y el corte.
- CR 4.3 El tejido para la reparación de calzado se extiende sobre la mesa siguiendo el proceso (unicapa o multicapa) sin pliegues, alineado, con tensión, sentido de hilo y dirección.
- CR 4.4 Las piezas para la reparación de calzado se marcan a partir de la forma y/o dimensión del patrón o plantilla, señalando piquetes y perforaciones, según especificaciones técnicas.
- CR 4.5 El corte para la reparación de calzado se efectúa por los procedimientos y técnicas establecidas en la orden de reparación ajustándolo a la forma y tamaño señalado, sin deformación de los perfiles de las piezas, marcando piquetes y perforaciones.
- CR 4.6 Los componentes cortados se identifican agrupándose según la orden de reparación, comprobando que las piezas coinciden con los criterios establecidos, separando las defectuosas y reponiéndolas por correctas.
- CR 4.7 La documentación generada en el marcado y corte de calzado se cumplimenta de acuerdo a los procedimientos establecidos.
- CR 4.8 El marcado y corte de los patrones del calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.
- RP 5: Ensamblar por cosido u otra técnica de unión, las piezas y accesorios para la reparación del calzado según la orden de reparación y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable.**

CR 5.1 Las piezas del calzado se preparan según la orden de reparación, medios y materiales necesarios y corrigiendo las anomalías detectadas, para el ensamblado.

CR 5.2 Las piezas se ensamblan a mano o a máquina, según las características del material, señales y tipo de ensamblado (costura, pegado y/u otras) siguiendo la secuencia prefijada en la orden de reparación.

CR 5.3 El cambio de cambrillón independiente o tacón (caso de rotura) se efectúa despegando el tacón hasta la zona que permita la extracción del mismo y admita la nueva colocación, para su sustitución.

CR 5.4 Las suelas y tapas o prefabricados (tapas y filis y otros) se sustituyen, fresando las piezas montadas y tiñendo los cantos desgastados, según la orden de reparación.

CR 5.5 Los elementos auxiliares y ornamentales (cremallera, hebillas, entre otras) se incorporan al artículo, según diseño, tipo de calzado y reparación, indicada en la orden de reparación.

CR 5.6 El ensanchado de interiores del calzado se realiza colocando los mismos en moldes metálicos intercambiables, adaptándolo a la medida mediante presiones desde el interior, especialmente en la zona de dedos, empeine y talón, siguiendo las indicaciones del cliente, para acomodarlo al tamaño requerido.

CR 5.7 Las anomalías o defectos del calzado reparado se corrigen bajo la responsabilidad del operario comunicándose a la persona responsable.

CR 5.8 La documentación generada se cumplimenta según procedimientos establecidos.

CR 5.9 El marcado y corte de los patrones del calzado se realiza cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

**RP 6:** Realizar las operaciones de acabado del calzado según sus características y en su caso, bajo la supervisión del personal responsable, en condiciones de seguridad y protección medioambiental.

CR 6.1 La preparación del calzado reparado para su acabado se efectúa de acuerdo a la información técnica de la orden de reparación.

CR 6.2 El calzado se tiñe previa limpieza de forma que la tinta no forme gotas y penetre dentro de las arrugas que pueda tener el mismo, según la orden de reparación.

CR 6.3 Las operaciones de acabado se realizan en función del tipo de calzado posicionándolo en el banco de finisaje o mesa de acabado, según la orden de reparación, para conferirle su aspecto final con seguridad.

CR 6.4 Las anomalías o defectos del acabado de la reparación se corrigen bajo la responsabilidad del personal operario, comunicándose a la persona responsable.

CR 6.5 La documentación generada se cumplimenta según los procedimientos establecidos.

CR 6.6 Las operaciones de acabado del calzado se realizan cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud y protección medioambiental.

## **Contexto profesional**

### **Medios de producción**

Mesas y equipo de corte. Máquina de etiquetar. Máquinas de coser planas: de pespunte recto, zig-zag, cadeneta doble, triple arrastre, de recubrir (overlock). Máquinas de coser de brazo y de columna. Máquinas de pegar y soldar. Puestos de planchado. Prensas. Equipos de preparación y mantenimiento operativo de las máquinas. Banco de finisaje. Cardas. Máquina de pegar. Máquina de rebajado. Máquina de dividir. Máquina de desvirar. Máquina de ensanchar huecos. Horno para reactivar, extractores de clavos, pies de trabajo, pistolas de clavos neumáticas y eléctricas, máquinas de afilar, entre otros. Equipo de protección individual.

### **Productos y resultados**

Calzados reparados a los que se les han colocado, tapas, filis, tacones, envelopes, vivos, entre otros.

### **Información utilizada o generada**

Órdenes de trabajo del personal encargado de taller. Manuales técnicos de las máquinas. Manuales de manejo de las máquinas y equipos. Manual de mantenimiento y de seguridad. Consumo de materiales. Resultado de productos. Partes de incidencias.