



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: REPRODUCCIONES DE MOLDES Y PIEZAS
CERÁMICAS ARTESANALES**

Código: ART517_1

NIVEL: 1

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1684_1: Reproducir moldes a partir de matrices para la
reproducción de piezas cerámicas artesanales”**

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 “UC1684_1: Reproducir moldes a partir de matrices para la reproducción de piezas cerámicas artesanales”

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.

APP1: <i>Acondicionar las matrices para piezas cerámicas según lo establecido en el método operativo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Limpiar las matrices utilizando una brocha.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Colocar las tablillas cerrando el recinto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Colocar el bebedero sirviendo como canal de vertido de la barbotina.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Aplicar el desmoldeante obteniendo la calidad establecida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: <i>Efectuar la lechada de escayola según lo establecido en el método operativo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar los útiles y herramientas de trabajo según las instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Ajustar la temperatura y la cantidad de agua reproduciendo las condiciones de fraguado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Espolvorear la escayola sobre el recipiente de manera uniforme.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Ajustar la velocidad y el tiempo de agitación consiguiendo que fragüe.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Reproducir moldes de escayola para piezas cerámicas a partir de matrices, según lo establecido en el método operativo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Preparar los útiles y herramientas de trabajo según las instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Verter la lechada de escayola en el interior del recinto entablillado evitando la formación de burbujas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Pinchar la lechada de escayola extrayendo las burbujas de aire ocluido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Desmoldar la pieza retirando las tablillas y los tapones y biselando las aristas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Montar las piezas que componen el molde garantizando su encaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Sujetar las piezas del molde mediante una goma, cinta o sargentos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Secar moldes de escayola para piezas cerámicas según el procedimiento establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Colocar los moldes en el interior del secadero procurando la homogeneidad de secado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Poner en marcha el secadero realizando la curva y asegurando el secado de la escayola.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Revisar los moldes rectificando los posibles desperfectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Identificar los moldes procediendo a su almacenaje.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Reproducir moldes de resina para piezas cerámicas según el procedimiento establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Preparar los útiles y herramientas de trabajo según las instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Preparar la resina homogeneizándola y consiguiendo su curado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Verter la resina en el interior del recinto entablillado evitando la formación de burbujas de aire.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Desmoldar las piezas del molde retirando las tablillas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>