



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MOLDES Y MATRICERÍAS ARTESANALES  
PARA CERÁMICA**

**Código: ART525\_3**

**NIVEL: 3**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1717\_2: Realizar el primer molde para la elaboración de  
matrices artesanales de productos cerámicos”**

#### 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 “UC1717\_2: Realizar el primer molde para la elaboración de matrices artesanales de productos cerámicos.”

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:</b> Preparar la lechada de relleno de moldes de productos cerámicos siguiendo el método de trabajo establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Comprobar las proporciones de la mezcla y la temperatura facilitando el fraguado posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Incorporar los aditivos facilitando el control de las contracciones y dilataciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Mezclar la escayola y los aditivos con el agua evitando grumos o burbujas en la lechada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Agitar la mezcla considerando el tiempo de fraguado especificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Almacenar la escayola y los aditivos asegurando su conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> Obtener el primer molde por colada de productos cerámicos, realizando el plantado y siguiendo el método de trabajo establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Plantar el original en un lecho de arcilla cubriéndolo hasta las líneas de junta del contramolde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Realizar las llaves de encaje en el plano de junta asegurando la reproducción de las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Obtener el primer molde por colada de productos cerámicos, realizando el plantado y siguiendo el método de trabajo establecido.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.3: Colocar el tapón sirviendo como bebedero o canal de vertido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Cerrar la superficie a reproducir mediante tablillas recubriéndola con desmoldeante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Verter la lechada de escayola evitando la formación de burbujas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Eliminar el techo o cama de arcilla alisando los planos de junta e igualando los bordes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Repetir las operaciones aplicándolas a las diversas piezas que componen el molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Desmoldear el original limpiándolo y garantizando su conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3: Elaborar el primer molde de productos cerámicos con escayola en piezas mediante moldeo de masa plástica (apretón).</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Plantar el original en un lecho de arcilla cubriéndolo hasta las líneas de junta del contramolde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Enmarcar zonas delimitadas por las líneas de junta utilizando tabiques de barro o plastilina y recubriéndola con desmoldeante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Verter la lechada de escayola en el molde evitando la formación y retención de burbujas consiguiendo la reproducción de la pieza al fraguar la escayola.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Eliminar los tabiques de barro o plastilina alisando los planos de junta e igualando los bordes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Igualar las superficies exteriores de las piezas evitando posibles retenciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3:</b> <i>Elaborar el primer molde de productos cerámicos con escayola en piezas mediante moldeo de masa plástica (apretón).</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.6: Realizar las llaves de encaje de las piezas del sobre el lecho de arcilla evitando posibles retenciones o desplazamientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>