



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1715_3: Desarrollar soluciones técnicas para la elaboración de matrices y moldes 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 “UC1715_3: Desarrollar soluciones técnicas para la elaboración de matrices y moldes 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:

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: Determinar el procedimiento de elaboración de originales, moldes y matrices a partir de la interpretación de diseños y proyectos de productos cerámicos, valorando las necesidades y especificaciones referidas a los aspectos artísticos, técnicos y organizativos, para garantizar la ejecución, calidad y seguridad del proceso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Analizar el diseño o proyecto de la pieza cerámica contrastando las soluciones formales para decidir la posterior fragmentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Decidir el procedimiento de elaboración de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta los materiales del producto cerámico acabado para garantizar la calidad de su reproducción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Decidir el procedimiento de elaboración de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta los acabados superficiales del producto cerámico para garantizar la calidad de su reproducción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Determinar el procedimiento de elaboración de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta el proceso productivo posterior para establecer las especificaciones de calidad y económicas de los matrices y moldes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Decidir el material de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta el proceso productivo posterior para garantizar la calidad de su reproducción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Elaborar la documentación técnica, teniendo en cuenta el proceso productivo posterior para definir las soluciones que se han de adoptar en el desarrollo de los modelos, matrices y moldes.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Referenciar el original, recogiendo en su ficha la descripción gráfica y escrita del modelo para su posterior identificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Describir los razonamientos del modelo en la ficha, explicando las soluciones formales para la posterior fragmentación del original y distribución de las líneas de junta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Elaborar la ficha de la matriz definiendo el material, la posición y tipo de bebedero y la distribución de las llaves para la posterior reproducción de los moldes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Determinar el método operativo especificando el tipo de material de moldes y matrices, así como las condiciones de trabajo para su posterior ejecución.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Recoger las condiciones de utilización de las máquinas, útiles y herramientas en el método operativo, contemplando las normas de seguridad laboral para mantenerlas en condiciones idóneas de utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Prever los consumos de materiales, medios auxiliares, energía y mano de obra de originales, matrices y moldes que se van a realizar, determinando las necesidades de suministro, a partir de su ficha técnica para garantizar el desarrollo de la producción prevista.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Prever el consumo de materias primas, materiales de embalaje y electricidad, teniendo en cuenta su merma, para determinar las necesidades de aprovisionamiento y calcular su coste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Calcular el valor de la mano de obra incluyendo las operaciones de fabricación, de preparación de medios auxiliares y de embalado, para repercutirlo en el coste de elaboración de originales, matrices y moldes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Prever el consumo de herramientas y medios auxiliares, teniendo en cuenta su desgaste, para determinar las necesidades de aprovisionamiento y calcular su coste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Prever los consumos de materiales, medios auxiliares, energía y mano de obra de originales, matrices y moldes que se van a realizar, determinando las necesidades de suministro, a partir de su ficha técnica para garantizar el desarrollo de la producción prevista.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Establecer las necesidades de aprovisionamiento, teniendo en cuenta las existencias y el consumo establecido, para garantizar el desarrollo de la producción prevista.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Determinar la presentación, embalaje y transporte de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta la fragilidad del producto, para garantizar su seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Calcular los costes de presentación, embalaje y transporte, teniendo en cuenta la dimensión de la producción, para repercutirlos en el precio final de pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Calcular el precio final de originales, matrices y moldes, incluyendo los costes totales de elaboración, presentación, embalaje y transporte, los gastos de mantenimiento y amortización del taller y el valor añadido, para garantizar la viabilidad económica del proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Supervisar los problemas artísticos y tecnológicos que se planteen durante el proceso, teniendo en cuenta las especificaciones del producto final, para garantizar la calidad del mismo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Supervisar el proceso de realización de originales controlando la ubicación de las líneas de junta y las formas de las piezas para evitar defectos en la reproducción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Comprobar la viabilidad del primer molde realizando pruebas en cerámica para detectar la existencia de problemas de reproducción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Resolver los problemas detectados realizando modificaciones en el primer molde y volviéndolo a comprobar para garantizar la calidad de las reproducciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Financiado por
la Unión Europea

4: Supervisar los problemas artísticos y tecnológicos que se planteen durante el proceso, teniendo en cuenta las especificaciones del producto final, para garantizar la calidad del mismo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.4: Comprobar las contrasalidas, las dilataciones, las contracciones de los materiales y la ubicación de los tapones detectando los problemas que pudieran generar para corregirlos y validar la matriz.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Modificar los métodos operativos, teniendo en cuenta las correcciones realizadas, para corresponderse con los utilizados en el proceso productivo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>