



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1716_3: Realizar originales y prototipos para la elaboración de
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 “UC1716_3: Realizar originales y prototipos para la elaboración de 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: Realizar el fragmentado del modelo analizando y decidiendo las soluciones de partición para la elaboración de la cascarilla.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar el razonamiento del modelo analizando las opciones contempladas en el proyecto de matricería para facilitar la posterior fragmentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Recoger las opciones de fragmentación, previamente valoradas, en la documentación del modelo para la posterior selección de una de ellas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Realizar la fragmentación del modelo adaptándola al proceso productivo para permitir la posterior seriación de las piezas con los materiales, costes y criterios de calidad establecidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Cortar el modelo siguiendo la fragmentación elegida, y separándolo en piezas para permitir la realización del molde perdido de cada uno de ellos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Analizar los fragmentos distribuyendo las líneas de junta con el fin de disponer las piezas que confeccionarán la cascarilla o molde perdido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Realizar la cascarilla o molde perdido a partir de cada uno de los fragmentos del modelo para reproducirlos en escayola o resina.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

2: Realizar la cascarilla o molde perdido a partir de cada uno de los fragmentos del modelo para reproducirlos en escayola o resina.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Colocar las láminas de latón, plástico o hilo, entre otras, en la superficie de los fragmentos, siguiendo la línea de junta para facilitar la posterior apertura de la cascarilla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Preparar la escayola en las condiciones establecidas en el método para obtener la masa que formará la cascarilla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Aplicar la primera capa de escayola mediante pincel o inmersión, y coloreándola para conseguir una capa fina de distinto color que permita su identificación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Reforzar la primera capa, una vez haya fraguado, mediante una segunda capa sin colorear para asegurar la consistencia del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Aplicar la escayola en la totalidad del objeto a reproducir, reservando una zona para que sirva de canal de vertido de la escayola en la reproducción del original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Separar las piezas que conforman la cascarilla una vez han fraguado, evitando deterioros en las mismas para su uso posterior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Obtener el original o prototipo mediante la reproducción por colada a partir de la cascarilla o molde perdido, supervisando los trabajos de preparación de escayolas o en su caso de resinas, y controlando las operaciones para su posterior fragmentado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Controlar la preparación de la resina supervisando una muestra para cerciorarse de su endurecimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Supervisar los trabajos de preparación de lechadas de escayola controlando la relación agua-escayola y el tiempo y velocidad de agitación de la lechada para asegurar el fraguado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Recubrir el molde perdido o cascarilla con desmoldeante para permitir el posterior desmoldeo del original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Obtener el original o prototipo mediante la reproducción por colada a partir de la cascarilla o molde perdido, supervisando los trabajos de preparación de escayolas o en su caso de resinas, y controlando las operaciones para su posterior fragmentado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Unir las piezas de la cascarilla mediante escayola o gomas para verter en su interior la escayola o la resina y reproducir el original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Desmoldear el original o prototipo, una vez fraguada la escayola o endurecida la resina, con cuidado para no deteriorarlo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Terminar el original o prototipo lijando las líneas de junta, grabando o refrescando algunos detalles para conseguir el acabado definido en el modelo o en el proyecto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Realizar el fragmentado del original o del prototipo analizando y decidiendo las soluciones de distribución de las líneas de junta para su rayado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Distribuir las líneas de junta analizando el original para separar los distintos fragmentos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Reparar los fragmentos mediante una sierra de pelo realizándose los acoples, llaves de encaje y machihembrados para permitir el posterior montaje de las piezas cerámicas reproducidas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Recubrir el original con goma laca para tapar los poros, garantizando su conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Marcar las líneas de junta en el original con un lápiz de carbón para poder corregir cualquier modificación y servir de guía en la posterior realización de las piezas del primer molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Obtener el original o prototipo del modelo mediante su talla o labrado en escayola, partiendo de un croquis, plano o boceto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Calcular el tamaño del modelo añadiendo el coeficiente de merma o	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Obtener el original o prototipo del modelo mediante su talla o labrado en escayola, partiendo de un croquis, plano o boceto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
contracción del material empleado para las reproducciones.				
5.2: Definir la caja para albergar la lechada de escayola, garantizando que puede contener al modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Elaborar las plantillas auxiliares en acetato, madera o escayola, favoreciendo la obtención de los perfiles del modelo original o prototipo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Tallar la escayola mediante el uso de formones, gubias o cuchillas de repaso hasta conseguir el ajuste de las correspondientes plantillas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Pulir el original o prototipo del modelo utilizando cuchillas flexibles o papel de lija de grano fino.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Tratar el original o prototipo del modelo aplicando una capa fina y uniforme de sellador de poros para conseguir durabilidad y dureza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.7: Trazar las líneas de juntas o división sobre el original o prototipo del modelo a lápiz o con punzón, sirviendo para la posterior esquematización de las partes del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Obtener el original o modelo en escayola, utilizando la técnica de arrastre con terraja, para la elaboración de moldes artesanales de productos cerámicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Seleccionar la terraja, la forma y sección de la plantilla, teniendo en cuenta la reducción de la pasta cerámica que se empleará en la producción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.2: Recortar la plantilla en metal, u otro material para la terraja, garantizando el ajuste de los perfiles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Preparar la escayola con la proporción de agua requerida, retirando el encofrado cuando tiene la consistencia adecuada o, en su lugar, vertiendo directamente la escayola sobre la superficie de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Obtener el original o modelo en escayola, utilizando la técnica de arrastre con terraja, para la elaboración de moldes artesanales de productos cerámicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.4: Arrastrar la terraja retirando la escayola sobrante, al tiempo que se da forma al modelo, preparándose y añadiéndose nuevamente escayola, en caso de que sea necesario, para completar y acabar sin defectos el modelo en sucesivos arrastres con la terraja.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Lijar el original o modelo para su acabado, recubriéndose con goma laca para tapar los poros, y garantizando su conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

7: Obtener el original o modelo, torneando la escayola, para la elaboración de moldes artesanales de productos cerámicos.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Preparar el encofrado sobre la platina del torno, aplicando desmoldeante para facilitar la extracción posterior del modelo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.2: Preparar la escayola, evitando la presencia de grumos en su preparación y la aparición de burbujas en su vertido en el encofrado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.3: Retirar el encofrado cuando la escayola tiene la consistencia adecuada al original o modelo, procediéndose al torneado del mismo con plantillas, herramientas de acero de torneado, compás, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.4: Realizar las piezas complementarias (tapaderas, entre otras) sobre el modelo torneado para garantizar el encaje posterior de las piezas, aplicando desmoldeante, añadiendo la escayola necesaria, y torneándose la pieza complementaria utilizando plantillas, herramientas de acero de torneado, compás, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.5: Terminar el modelo dejando la superficie pulida con lija de agua y recubriéndose con goma laca para tapar los poros y garantizar su conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7.6: Utilizar el torno y las herramientas de trabajo respetando las instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento para asegurar su conservación, y garantizar las normas sobre riesgos laborales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



Financiado por
la Unión Europea