



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### 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:

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.

<b>1: Obtener la lechada preparando la escayola a partir de las materias primas y del método de trabajo establecido para su posterior utilización en el proceso de elaboración del primer molde.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Mezclar el agua, la escayola y los aditivos en la proporción y temperatura especificadas en el método de trabajo para mantener controladas las condiciones de fraguado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Incorporar los aditivos a la escayola en la proporción especificada en el método de trabajo para controlar las contracciones y dilataciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Mezclar la escayola y sus posibles aditivos con el agua mediante espolvoreado, batiéndose de forma uniforme para evitar la presencia de grumos y burbujas en la lechada preparada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Almacenar la escayola y los aditivos en envases cerrados y en lugares secos para garantizar su conservación en condiciones de calidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5: Utilizar los útiles y 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"/>

	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
--	-------------------------------	--	--	--

<b>2: Obtener el primer molde a partir del original previamente preparado, realizando el plantado, y teniendo en cuenta el orden de trabajo para la reproducción artesanal mediante el proceso de colada.</b>	1	2	3	4
2.1: Plantar el original en un lecho de arcilla cubriéndolo hasta las líneas de junta para dejar libre la superficie a reproducir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Realizar las llaves de encaje y los machihembrados en el plano de junta en la cantidad y con la forma que aseguren la reproducción de las piezas del molde sin retenciones ni desplazamientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3: Colocar el cono de colada en la zona especificada en el método de trabajo para utilizarse como bebedero o canal de vertido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Elaborar la caja perimetral a la superficie a reproducir con tablas, a la que aplicaremos una capa uniforme de desmoldeante que permita el posterior desmoldeo del conjunto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Verter la lechada de escayola sobre la zona enmarcada del original, evitando la formación y retención de burbujas para asegurar la calidad de la pieza del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Eliminar el lecho o cama de arcilla cuando la escayola ha fraguado, alisándose los planos de junta de la pieza realizada para quitar las rebabas e igualar los bordes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7: Repetir las operaciones de entablillado, aplicación del desmoldeante, vertido de la escayola y saneado de las juntas para realizar las diversas partes que conforman el molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.8: Preparar el original, desmoldeándolo y limpiándolo, garantizando su conservación para una posterior utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Realizar el primer molde de escayola por piezas, a partir de originales razonados y lechada de escayola previamente preparada para la reproducción artesanal mediante el proceso de moldeo de masa plástica.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Plantar el original en un lecho de arcilla cubriéndolo hasta las líneas de junta que definen el contramolde para dejar libre la superficie a reproducir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>3: Realizar el primer molde de escayola por piezas, a partir de originales razonados y lechada de escayola previamente preparada para la reproducción artesanal mediante el proceso de moldeo de masa plástica.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Enmarcar la primera de las zonas delimitadas por las líneas de junta según el orden de trabajo, mediante tabiques de barro o plastilina, recubriendo con desmoldeante para reproducir la pieza correspondiente del molde mediante lechada de escayola.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Eliminar los tabiques de barro o de plastilina cuando la escayola ha fraguado, alisándose los planos de junta de la pieza realizada para quitar las rebabas e igualar los bordes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Alisar las superficies exteriores de las piezas del molde e igualan para elaborar el contramolde sin que existan retenciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Realizar las llaves de encaje de las piezas del contramolde sobre el lecho de arcilla en la cantidad y con la forma que aseguren la reproducción de las mismas sin retenciones ni desplazamientos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Enmarcar la superficie del conjunto de piezas del molde y lecho de arcilla expuesto, recubriendo con desmoldeante, para reproducir la pieza del contramolde mediante vertido de lechada de escayola.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.7: Realizar el vertido de la lechada de escayola sobre las zonas enmarcadas evitando la formación y retención de burbujas, para asegurar la calidad de la pieza del molde o contramolde que se obtenga.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.8: Repetir las operaciones de realización de las piezas del molde y de la mitad del contramolde en las mismas condiciones para reproducir la primera y segunda mitad del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.9: Preparar las caras exteriores del molde, repasándolas, alisándolas y regruessándolas para favorecer el secado y el aligeramiento, y en consecuencia la manipulación del conjunto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>