



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1718_2: Realizar matrices artesanales para la reproducción
mediante moldes 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 “UC1718_2: Realizar matrices artesanales para la reproducción mediante moldes 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: Preparar el primer molde separándolo en las piezas que lo constituyen para la realización de la matriz en escayola o resina de cada una de ellas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Separar el primer molde en las piezas que lo constituyen para realizar la matriz de cada una de ellas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Colocar las tablillas sujetándolas alrededor de la pieza del molde, realizando el cajón de moldeo para el posterior vertido de la escayola.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Tapar el bebedero del molde con plastilina o barro, dejando una señal para la posterior colocación del tapón.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4: Aplicar el desmoldeante en las condiciones especificadas en el método de trabajo para facilitar el desmoldeo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Preparar la escayola en las condiciones especificadas en el método operativo para la reproducción de matrices.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Emplear el agua a la temperatura y en las cantidades especificadas en el método operativo con el objeto de reproducir las condiciones de fraguado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Espolvorear la escayola de forma uniforme sobre el recipiente con agua para preparar la lechada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Preparar la escayola en las condiciones especificadas en el método operativo para la reproducción de matrices.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.3: Corresponder la velocidad y el tiempo de agitación con los indicados en el método operativo, a fin de que la lechada de escayola fragüe en el tiempo especificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Utilizar la zona y los útiles de trabajo, respetando las instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento para asegurar su conservación y garantizar las normas sobre riesgos laborales y gestión ambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Obtener las piezas de las matrices realizando el vertido de la escayola en el cajón de moldeo preparado para su posterior secado y uso.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Verter la lechada de escayola despacio en el interior del recinto entablillado con el objeto de reproducir la pieza del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Pinchar la lechada de escayola mediante un pincel sin tocar la superficie para extraer las burbujas de aire ocluido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Retirar las tablillas transcurrido el tiempo de fraguado para desmoldear la matriz.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4: Desmoldear la matriz volviéndose a montar para su secado antes de su uso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5: Realizar la limpieza y orden en su zona de trabajo y de los útiles periódicamente para garantizar su estado de conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Realizar el secado de las matrices de escayola según las especificaciones del método operativo para garantizar su uso y conservación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

4: Realizar el secado de las matrices de escayola según las especificaciones del método operativo para garantizar su uso y conservación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Colocar las matrices en el interior del secadero para su secado controlado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Realizar la programación de la curva de temperatura del secadero, así como su puesta en marcha, siguiendo el método operativo especificado para controlar el secado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Recubrir las matrices con un tapaporos para facilitar la reproducción de moldes y garantizar su conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Identificar las matrices mediante su referencia para controlar su almacenamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Almacenar las matrices en zonas libres de humedad para evitar deterioros que alteren sus características originales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

5: Obtener las matrices en resina realizando las operaciones de preparación de material y cubrimiento del primer molde, para su posterior utilización.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Preparar la resina en las proporciones definidas, homogenizándola para su endurecimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Cubrir la zona a reproducir y las laterales con la resina, obteniendo una primera capa delgada para reproducir la forma con todo su detalle.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Cubrir la primera capa con material de relleno encerrándolo posteriormente con resina para reducir peso y coste.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Retirar las tablillas transcurrido el tiempo de curado para desmoldear la matriz.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Mantener la zona y los útiles de trabajo limpios y ordenados para garantizar las condiciones de conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



5: Obtener las matrices en resina realizando las operaciones de preparación de material y cubrimiento del primer molde, para su posterior utilización.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.6: Identificar las matrices mediante su referencia para garantizar su disponibilidad y conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>