



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA “UC1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual”

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 “UC1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual”.

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 la pasta, manual y/o mecánicamente, consiguiendo una masa de consistencia uniforme para el modelado de una pieza.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Amasar la pasta previamente mezclada, proporcionando el grado necesario de homogeneidad y de humedad para evitar la presencia de grumos y aire ocluido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2: Utilizar la amasadora y la extrusora, asegurando su funcionamiento y estado de conservación para garantizar la calidad de la pasta obtenida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3: Empaquetar las pellas de la pasta preparada, almacenándolas para su empleo posterior, asegurando las características de calidad para el moldeo en estado plástico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Elaborar objetos cerámicos, utilizando la técnica de rollos y planchas, a partir de pellas de barro previamente preparadas para proceder a su posterior acabado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar los rollos o las planchas con el grado de humedad, la plasticidad y las dimensiones previstas, teniendo en cuenta la contracción que experimenta cada barro para permitir el modelado del objeto cerámico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2: Efectuar la confección de la base de la pieza mediante la unión de rollos y su posterior alisado o a través de plancha y con las medidas reflejadas en la ficha técnica, para que esta pueda soportar la construcción de la vasija.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

2: Elaborar objetos cerámicos, utilizando la técnica de rollos y planchas, a partir de pellas de barro previamente preparadas para proceder a su posterior acabado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.3: Llevar a cabo la superposición de los rollos, evitando la coincidencia de las uniones para construir la vasija ajustándose a la forma de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4: Realizar la unión de los rollos tanto en el interior como en el exterior de la pieza, alisándolos para asegurar la unión de los mismos y evitar roturas en el proceso de secado y cocción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5: Preparar las planchas, utilizando el rodillo manual o mediante el uso de la laminadora, calibrando en todo momento su grosor para su empleo en el modelado del objeto cerámico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6: Efectuar el ensamblado de planchas estriando los bordes, y aplicando barbotina del mismo barro para favorecer la unión y, en su caso, reforzando las juntas con un rollo, que se alisa ajustándolo a los ángulos de unión marcados por las planchas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Elaborar objetos cerámicos con el torno a partir de pellas de barro previamente preparadas para proceder a su posterior acabado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Colocar la pella de barro sobre el plato de torno manipulándose a media o alta velocidad con el fin de centrarla.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2: Realizar la subida del barro con las manos con el torno a media o alta velocidad, lubricando la pasta con agua o barbotina, evitando que se venza el cono de barro para lograr la obtención del cilindro base antes de dar la forma definida en la ficha técnica.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3: Efectuar la abertura del barro y construcción de la forma con el torno a media velocidad para obtener los diferentes grosores de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

3: Elaborar objetos cerámicos con el torno a partir de pellas de barro previamente preparadas para proceder a su posterior acabado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Realizar la forma final con los dedos o la ayuda de un perfil y con el torno a baja o media velocidad para ajustarse a la forma y medidas marcadas en el boceto previo de la pieza.				
3.5: Separar la pieza del plato del torno mediante un hilo o sedal para asegurar un corte limpio en la base.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6: Pegar las asas y elementos de adorno cuando la pieza ha perdido humedad, repasándolos mediante el uso de barbotina del barro utilizado y con la ayuda de una esponja húmeda para finalizar la construcción de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Elaborar objetos mediante calibrado con el torno y terrajas a partir de planchas de barro para la realización de piezas seriadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Instalar el molde fijo con la forma interior o exterior de la pieza sobre el plato giratorio del torno en posición centrada para poder colocar la placa de barro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2: Preparar las planchas con el grado de humedad, la plasticidad y las dimensiones previstas para que se ajuste al molde fijo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3: Ajustar la plancha de pasta a la superficie libre del molde con el plato del torno girando a velocidad lenta para ir modelando uniformemente el objeto cerámico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4: Fijar la terraja o plantilla al brazo móvil, asegurando su centrado sobre el torno para dar la forma del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5: Realizar la aplicación de la terraja del brazo móvil sobre el barro con la ayuda de barbotina para lubricar la superficie durante el moldeo de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.6: Comparar la forma y el grosor de la pieza con los planos para lograr la forma y dimensiones finales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.7: Recortar los sobrantes, eliminándolos antes de proceder al desmoldeo para evitar la existencia de rebabas indeseadas en el producto cerámico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4: Elaborar objetos mediante calibrado con el torno y terrajas a partir de planchas de barro para la realización de piezas seriadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

5: Elaborar piezas cerámicas mediante moldeo manual de masa plástica, a partir de pellas de barro previamente preparadas para la realización de piezas seriadas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Amasar la pasta, asegurando la ausencia de grumos y aire ocluido para proporcionar la homogeneidad y humedad necesarias para su moldeo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2: Acondicionar el molde, garantizando su limpieza y grado de humedad para la operación de moldeo de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3: Aplicar la masa plástica mediante presión sobre el molde, evitando la formación de huecos no deseados para asegurar la calidad de la reproducción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4: Eliminar los sobrantes antes de proceder al desmoldeo para evitar la existencia de rebabas indeseadas en el producto cerámico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5: Realizar el desmoldeo, teniendo en cuenta la consistencia de la pieza para garantizar la permanencia de la forma original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.6: Almacenar el molde limpio y seco, garantizando su conservación y posterior utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

6: Realizar esgrafiados, raspados, paleteados y el bruñido de la superficie de piezas crudas, previamente elaboradas, de acuerdo a lo establecido en el plan de elaboración para su acabado y decoración.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Adecuar el grado de humedad y plasticidad de la superficie a la técnica decorativa para permitir su aplicación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



6: Realizar esgrafiados, raspados, paletados y el bruñido de la superficie de piezas crudas, previamente elaboradas, de acuerdo a lo establecido en el plan de elaboración para su acabado y decoración.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.2: Adaptar la herramienta empleada para bruñir a la forma de la pieza de barro para evitar rayados y deformaciones de la superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.3: Adecuar el punzón o la herramienta empleada para el raspado o paletado a la técnica decorativa aplicada para la consecución del efecto decorativo previsto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.4: Realizar el frotado, las incisiones, paletados y dibujos con la dirección y la presión necesarias para conseguir el acabado previsto después de la cocción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6.5: Eliminar los restos de material provenientes de las incisiones o del raspado de la superficie de la pieza para evitar rebabas no deseadas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>