



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: REPRODUCCIONES DE MOLDES Y PIEZAS  
CERÁMICAS ARTESANALES**

**Código: ART517\_1**

**NIVEL: 1**

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1685\_1: Reproducir piezas cerámicas artesanales mediante  
moldes”**

#### 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 “UC1685\_1: Reproducir piezas cerámicas artesanales mediante moldes”

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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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>APP1:</b> <i>Acondicionar moldes para piezas cerámicas mediante moldeo manual de masa plástica o colada, según las órdenes de trabajo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Aplicar el desmoldeante acondicionando el molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Montar los componentes del molde utilizando elementos de sujeción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Disponer los moldes en las mesas de colado y reproducción.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP2:</b> <i>Elaborar fragmentos de piezas cerámicas artesanales mediante moldeo manual de masa plástica, según las órdenes de trabajo.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Asegurar el grado de homogeneidad, humedad y la ausencia de aire ocluido en la masa plástica mediante el amasado manual.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Preparar las planchas de masa plástica con las dimensiones establecidas garantizando el grosor y la completa reproducción de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Asegurar la uniformidad de la pared de la pieza presionando las planchas de masa plástica sobre las piezas del molde de forma homogénea y recortando la pasta sobrante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Montar las piezas del molde con la plancha moldeada en la caja madre procediendo a su unión y pegado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Elaborar fragmentos de piezas cerámicas artesanales mediante molde manual de masa plástica, según las órdenes de trabajo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.5: Desmoldar la pieza de cerámica retirando la caja madre y las piezas del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Depositar los fragmentos cerámicos en recipientes cerrados conservando el grado de humedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Preparar las piezas del molde limpiándolas, montándolas y secándolas, garantizando su conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3: Elaborar fragmentos de piezas cerámicas artesanales mediante colada de barbotina, según las órdenes de trabajo.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Adecua la pasta a las condiciones de densidad y viscosidad garantizando la calidad de las piezas cerámicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Controlar la velocidad de colaje y caudal de llenado de barbotina evitando la formación de burbujas, aires de colada y otros posibles defectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Controlar el tiempo de colado y vaciado de la barbotina de los moldes obteniendo el grosor establecido de la pared de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Desmoldar la pieza cerámica retirando las piezas del molde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Depositar los fragmentos cerámicos en recipientes cerrados asegurando las condiciones de conservación y de humedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Tratar los residuos del colado y de la barbotina procedente del vaciado de los moldes según la normativa sobre gestión medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Preparar el molde limpiándolo, montándolo y secándolo, garantizando su conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4:</b> Acabar las de piezas cerámicas artesanales elaboradas mediante moldes, uniendo sus fragmentos y secándolas según las órdenes de trabajo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Eliminar las juntas y bebederos mediante utensilios de modelado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Aplicar texturas a las zonas de pegadura preparando la superficie para la adición de barbotina y el montaje de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Pegar los fragmentos de la pieza mediante barbotina, repasando la pegadura.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comunicar los fragmentos mediante agujeros dejando salir el aire interior de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Adecuar la superficie de la pieza repasando con agua las zonas con pequeños defectos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Depositar las piezas terminadas en las zonas de almacenamiento en la posición y lugar especificado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Secar la pieza estableciendo la curva de secado y poniendo en marcha el secadero.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>