



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ALFARERÍA ARTESANAL

Código: ART518_2

NIVEL: 2

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:

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.

APP1: Preparar la pasta para elaborar piezas cerámicas artesanales, amasando y almacenando las pellas de barro.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Amasar la pasta proporcionando el grado de homogeneidad y humedad necesario y evitando la presencia de grumos y burbujas de aire.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Controlar el funcionamiento de la amasadora y de la extrusora garantizando la calidad de la pasta obtenida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Almacenar empaquetadas las pellas de la pasta, asegurando las características de calidad para el moldeo en estado plástico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Elaborar objetos cerámicos superponiendo rollos o ensamblando planchas del mismo barro.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar los rollos o planchas manteniendo el grado de humedad, plasticidad y las dimensiones previstas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Confeccionar la base de la pieza mediante la unión de rollos y su posterior alisado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Construir la vasija superponiendo rollos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Unir los rollos alisándolos y asegurando la unión.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: <i>Elaborar objetos cerámicos superponiendo rollos o ensamblando planchas del mismo barro.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.5: Preparar las planchas utilizando el rodillo manual o la laminadora.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Ensamblar las planchas del mismo barro aplicando la barbotina sobre los bordes estriados y reforzando las uniones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: <i>Elaborar objetos cerámicos en el torno a partir de pellas de barro.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Colocar la pella de barro sobre el plato de torno centrándola.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Estirar el barro con las manos obteniendo el cilindro base.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Construir la forma abriendo la pella de barro y obteniendo los diferentes grosores de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Realizar la forma final ajustándose a la forma y medidas marcadas en el boceto previo de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Separar la pieza del plato del torno cortando con un hilo o sedal.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Pegar las asas y elementos de adorno utilizando barbotina del mismo barro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: <i>Elaborar objetos cerámicos con torno y terrajas mediante calibrado.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Instalar el molde fijo de la pieza sobre el plato giratorio del torno centrándolo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Elaborar objetos cerámicos con torno y terrajas mediante calibrado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.2: Preparar las planchas de barro ajustándose al molde fijo con el grado de humedad, plasticidad y dimensiones previstas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Ajustar la plancha de pasta a la superficie libre del molde girando el plato del torno a velocidad lenta y modelando uniformemente el objeto cerámico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Fijar la terraja o plantilla al brazo móvil asegurando su centrado sobre el torno.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Aplicar el brazo móvil de la terraja sobre el barro lubricando con la ayuda de barbotina la superficie durante el moldeo de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Comparar la forma y el grosor de la pieza con los planos logrando la forma y dimensiones finales.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Recortar los sobrantes eliminándolos antes de proceder al desmolde.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: Elaborar piezas cerámicas seriadas mediante moldeo manual.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Amasar la pasta proporcionando la homogeneidad y humedad requeridas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.2: Acondicionar el molde garantizando su limpieza y grado de humedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Presionar la masa plástica sobre el molde evitando la formación de huecos no deseados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Eliminar los sobrantes antes de proceder al desmolde evitando la presencia de rebabas indeseadas en el producto cerámico.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Desmoldar teniendo en cuenta la consistencia de la pieza y garantizando la permanencia de la forma original.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Elaborar piezas cerámicas seriadas mediante moldeo manual.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.6: Almacenar el molde limpio y seco garantizando su conservación y posterior utilización.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Decorar piezas crudas de barro mediante esgrafiado, raspado, paleteado y/o bruñido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Adecuar el grado de humedad y plasticidad de la superficie permitiendo la aplicación de la técnica decorativa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Adaptar la herramienta empleada a la forma de la pieza evitando rayados y deformaciones de la superficie.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Raspar o palear utilizando el punzón adecuado y consiguiendo el efecto decorativo previsto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Conseguir el acabado previsto después de la cocción rotando, haciendo incisiones, paleteando y dibujando con la dirección y presión necesarias.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.5: Eliminar los restos de material provenientes de las incisiones o de los raspados evitando las rebabas en las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP7: Secar piezas de barro detectando defectos visualmente y almacenándolas en condiciones de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Disponer las piezas en la zona de secado colocándolas sobre soportes y apoyos y asegurando el secado y conservación de las piezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Controlar periódicamente las condiciones de secado asegurando el secado homogéneo en el tiempo previsto y evitando posibles roturas y deformaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP7: Secar piezas de barro detectando defectos visualmente y almacenándolas en condiciones de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.3: Controlar visualmente los productos secos detectando defectos y corrigiendo anomalías y desviaciones en el proceso de elaboración y secado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.4: Almacenar los productos secos, descargándolos y transportándolos en condiciones de seguridad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP8: Garantizar el orden y el mantenimiento del taller, gestionando residuos y efluentes.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS8.1: Mantener limpia y ordenada la zona de trabajo permitiendo la rápida localización e inventario de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS8.2: Conservar limpios y engrasados los útiles, las herramientas y las máquinas manteniéndolos en condiciones idóneas de funcionamiento y conservación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS8.3: Realizar la limpieza de los medios de producción y la gestión de residuos y efluentes cumpliendo las normas sobre riesgos laborales y protección medioambiental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS8.4: Utilizar las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones cumpliendo las instrucciones de uso y mantenimiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>