



## PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

### CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

#### ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1715\_3: Desarrollar soluciones técnicas para la elaboración de matrices y moldes 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 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional del "ECP1715\_3: Desarrollar soluciones técnicas para la elaboración de matrices y moldes 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: | Firma: |
| NIF:                                 |        |
| Nombre y apellidos del asesor/a:     | Firma: |
| NIF:                                 |        |

## 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: Determinar el procedimiento de elaboración de originales, moldes y matrices a partir de la interpretación de diseños y proyectos de productos cerámicos, valorando las necesidades y especificaciones referidas a los aspectos artísticos, técnicos y organizativos, para garantizar la ejecución, calidad y seguridad del proceso.</b> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 1.1: Analizar el diseño o proyecto de la pieza cerámica contrastando las soluciones formales para decidir la posterior fragmentación.                                                                                                                                                                                                         | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.2: Decidir el procedimiento de elaboración de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta los materiales del producto cerámico acabado para garantizar la calidad de su reproducción.                                                                                                                                                 | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.3: Decidir el procedimiento de elaboración de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta los acabados superficiales del producto cerámico para garantizar la calidad de su reproducción.                                                                                                                                             | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.4: Determinar el procedimiento de elaboración de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta el proceso productivo posterior para establecer las especificaciones de calidad y económicas de los matrices y moldes.                                                                                                                   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 1.5: Decidir el material de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta el proceso productivo posterior para garantizar la calidad de su reproducción.                                                                                                                                                                                  | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>2: Elaborar la documentación técnica, teniendo en cuenta el proceso productivo posterior para definir las soluciones que se han de adoptar en el desarrollo de los modelos, matrices y moldes.</b>           | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                 | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 2.1: Referenciar el original, recogiendo en su ficha la descripción gráfica y escrita del modelo para su posterior identificación.                                                                              | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.2: Describir los razonamientos del modelo en la ficha, explicando las soluciones formales para la posterior fragmentación del original y distribución de las líneas de junta.                                 | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.3: Elaborar la ficha de la matriz definiendo el material, la posición y tipo de bebedero y la distribución de las llaves para la posterior reproducción de los moldes.                                        | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.4: Determinar el método operativo especificando el tipo de material de moldes y matrices, así como las condiciones de trabajo para su posterior ejecución.                                                    | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 2.5: Recoger las condiciones de utilización de las máquinas, útiles y herramientas en el método operativo, contemplando las normas de seguridad laboral para mantenerlas en condiciones idóneas de utilización. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>3: Prever los consumos de materiales, medios auxiliares, energía y mano de obra de originales, matrices y moldes que se van a realizar, determinando las necesidades de suministro, a partir de su ficha técnica para garantizar el desarrollo de la producción prevista.</b> | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 3.1: Prever el consumo de materias primas, materiales de embalaje y electricidad, teniendo en cuenta su merma, para determinar las necesidades de aprovisionamiento y calcular su coste.                                                                                         | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.2: Calcular el valor de la mano de obra incluyendo las operaciones de fabricación, de preparación de medios auxiliares y de embalado, para repercutirlo en el coste de elaboración de originales, matrices y moldes.                                                           | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.3: Prever el consumo de herramientas y medios auxiliares, teniendo en cuenta su desgaste, para determinar las necesidades de aprovisionamiento y calcular su coste.                                                                                                            | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| 3: Prever los consumos de materiales, medios auxiliares, energía y mano de obra de originales, matrices y moldes que se van a realizar, determinando las necesidades de suministro, a partir de su ficha técnica para garantizar el desarrollo de la producción prevista.         | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                               |                          |                          |                          |
| 3.4: Establecer las necesidades de aprovisionamiento, teniendo en cuenta las existencias y el consumo establecido, para garantizar el desarrollo de la producción prevista.                                                                                                       | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.5: Determinar la presentación, embalaje y transporte de originales, matrices y moldes, teniendo en cuenta la fragilidad del producto, para garantizar su seguridad.                                                                                                             | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.6: Calcular los costes de presentación, embalaje y transporte, teniendo en cuenta la dimensión de la producción, para repercutirlos en el precio final de pieza.                                                                                                                | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 3.7: Calcular el precio final de originales, matrices y moldes, incluyendo los costes totales de elaboración, presentación, embalaje y transporte, los gastos de mantenimiento y amortización del taller y el valor añadido, para garantizar la viabilidad económica del proceso. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| 4: Supervisar los problemas artísticos y tecnológicos que se planteen durante el proceso, teniendo en cuenta las especificaciones del producto final, para garantizar la calidad del mismo. | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|                                                                                                                                                                                             | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 4.1: Supervisar el proceso de realización de originales controlando la ubicación de las líneas de junta y las formas de las piezas para evitar defectos en la reproducción.                 | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.2: Comprobar la viabilidad del primer molde realizando pruebas en cerámica para detectar la existencia de problemas de reproducción.                                                      | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.3: Resolver los problemas detectados realizando modificaciones en el primer molde y volviéndolo a comprobar para garantizar la calidad de las reproducciones.                             | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

| <b>4: Supervisar los problemas artísticos y tecnológicos que se planteen durante el proceso, teniendo en cuenta las especificaciones del producto final, para garantizar la calidad del mismo.</b>        | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN |                          |                          |                          |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
|                                                                                                                                                                                                           | 1                             | 2                        | 3                        | 4                        |
| 4.4: Comprobar las contrasalidas, las dilataciones, las contracciones de los materiales y la ubicación de los tapones detectando los problemas que pudieran generar para corregirlos y validar la matriz. | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| 4.5: Modificar los métodos operativos, teniendo en cuenta las correcciones realizadas, para corresponderse con los utilizados en el proceso productivo.                                                   | <input type="checkbox"/>      | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |