PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP1855_3: Elaborar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles"

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 "ECP1855_3: Elaborar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y/o laúdes españoles".

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 y seleccionar herramientas, útiles, adhesivos, maderas, verificando su estado, garantizando la seguridad laboral y protección ambiental, para mantenerlos en condiciones de uso durante la realización de las piezas del instrumento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Preparar las herramientas manuales de corte en función de su utilización en el proceso, comprobando el estado de afilado y corrigiendo los problemas que pudiera presentar para mantenerlas en condiciones de uso y garantizar la calidad y seguridad de las operaciones.	☐	☐	☐	☐
1.2: Utilizar las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas siguiendo las instrucciones de orden, uso, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y garantizar la prevención de riesgos laborales.	☐	☐	☐	☐
1.3: Seleccionar las maderas del instrumento considerando sus características mecánicas y estéticas tales como: dureza, ancho de veta, color, veteado, densidad, entre otras, para ajustarse a las cualidades sonoras y estéticas definidas en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
1.4: Seleccionar los útiles a emplear en el proceso de elaboración y montaje, revisan y preparan, teniendo en cuenta el proyecto y los métodos de elaboración y montaje a utilizar, para garantizar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
1.5: Elaborar los útiles y plantillas en su caso, a partir de los planos del instrumento y teniendo en cuenta los métodos de elaboración y montaje, para su utilización posterior.	☐	☐	☐	☐

1: Preparar y seleccionar herramientas, útiles, adhesivos, maderas, verificando su estado, garantizando la seguridad laboral y protección ambiental, para mantenerlos en condiciones de uso durante la realización de las piezas del instrumento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Elaborar los moldes y soleras a partir de las plantillas para garantizar la fidelidad del perfil de la caja acústica y facilitar el proceso de ensamblaje.	☐	☐	☐	☐

2: Elaborar la tapa de la guitarra, bandurria o laúd, a partir de las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar la junta de la tapa para su encolado, perfilando sus cantos con garlopa, teniendo en cuenta su alineación y el ángulo de contacto, para garantizar la calidad y estabilidad de su unión.	☐	☐	☐	☐
2.2: Encolar las piezas de madera de la tapa por sus cantos manteniendo la presión y posición durante el proceso de secado para garantizar su estabilidad e integridad.	☐	☐	☐	☐
2.3: Recortar la tapa sobredimensionada o a dimensión definitiva según el procedimiento de montaje establecido en el proyecto para obtener la forma definida.	☐	☐	☐	☐
2.4: Pre-calibrar la tapa con cepillo y/o calibradora de lija, se vacía el zuncho de la boquilla con fresadora o gramil de corte circular y escoplo o formón, se inserta y encola la boquilla, se repasa una vez seca y se calibra para adecuarse a las especificaciones del proyecto.	☐	☐	☐	☐
2.5: Preparar las barras, varetas y refuerzos, siguiendo las especificaciones del proyecto para su posterior encolado en la tapa.	☐	☐	☐	☐
2.6: Trazar la ubicación de las barras, varetas y refuerzos en el interior de la tapa utilizando las plantillas, para su posterior encolado.	☐	☐	☐	☐
2.7: Vaciar la boca utilizando un gramil de corte circular, para adecuarnos a las especificaciones del proyecto.	☐	☐	☐	☐

2: Elaborar la tapa de la guitarra, bandurria o laúd, a partir de las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.8: Encolar las barras, varetas y refuerzos, tallar y repasar, para adecuarse a las especificaciones del proyecto.	☐	☐	☐	☐

3: Elaborar el fondo y los aros de la guitarra, bandurria o laúd a partir de las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar las piezas del fondo para su encolado, perfilando los cantos, teniendo en cuenta su alineación y el ángulo de contacto, para garantizar la calidad y estabilidad de su unión.	☐	☐	☐	☐
3.2: Encolar las piezas de madera del fondo por sus cantos, manteniendo la presión y posición durante el proceso de secado para garantizar su estabilidad e integridad.	☐	☐	☐	☐
3.3: Recortar el fondo sobredimensionado o a dimensión definitiva según el procedimiento de montaje establecido en el proyecto para obtener la forma definida.	☐	☐	☐	☐
3.4: Sacar las piezas constituyentes del fondo y aros a grueso mediante cepillado o con la calibradora de lija, acuchillar y lijar, para obtener los espesores de cada una definidos en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
3.5: Conformar o domar los aros mediante humedad, calor y presión, u otros sistemas, para adaptarlos a la forma definida en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
3.6: Cortar transversalmente la longitud de los aros domados verificando su forma y dimensiones sobre el molde, interior o exterior, para su posterior montaje.	☐	☐	☐	☐
3.7: Elaborar las barras y el fuerzo de junta, trazar y encolar en el fondo, tallar y repasar adecuándose a las especificaciones del proyecto.	☐	☐	☐	☐

3: Elaborar el fondo y los aros de la guitarra, bandurria o laúd a partir de las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

4: Realizar el mango de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Trocear la madera según la inclinación definida mediante corte oblicuo, ajustando y encolando las superficies verificando su planitud y para obtener el mango.	☐	☐	☐	☐
4.2: Encolar la cabeza o pala al mango según el procedimiento de ensamble establecido en el proyecto, utilizando medios de sujeción y presión, para garantizar su estabilidad durante el proceso de secado y su resistencia estructural.	☐	☐	☐	☐
4.3: Ajustar y encolar entre sí el taco o tacos del zoque, y al mango, en la posición establecida en el proyecto, utilizando medios de sujeción y presión para garantizar su estabilidad durante el proceso de secado y su resistencia estructural.	☐	☐	☐	☐
4.4: Realizar la pieza de la sobrecabeza o forro de cabeza mediante encolado de una o varias chapas, siguiendo las especificaciones de proyecto, para reforzar la superficie de la cabeza y al mismo tiempo cumplir una función estética.	☐	☐	☐	☐
4.5: Terminar la pala o cabeza realizando los taladros del clavijero y vaciando las ranuras, calibrando para adecuarse a la anchura del clavijero y perfilándola mediante recortado y tallado, en su caso, respetando las especificaciones del proyecto, para garantizar el alojamiento y funcionamiento de las clavijas y definirla visual y estéticamente.	☐	☐	☐	☐
4.6: Realizar los cortes transversales en el zoque para el ensamble de los aros, u otro método de encastre, teniendo en cuenta la longitud de la regla de afinación para ajustarse a las especificaciones establecidas en el proyecto.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el mango de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.7: Utilizar la zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas siguiendo las instrucciones de orden, uso y mantenimiento para asegurar su conservación, condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

5: Elaborar el diapasón de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Realizar el diapasón cortando, cepillando y calibrando la madera seleccionada para obtener la superficie de contacto con el mango y el espesor máximo indicado en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
5.2: Trazar el diapasón con la plantilla teniendo en cuenta la alineación de las vetas tanto en el plano externo como en el canto para facilitar el cepillado.	☐	☐	☐	☐
5.3: Recortar el diapasón, se perfila ajustándolo a la boca para que coincida con ella.	☐	☐	☐	☐
5.4: Utilizar la zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas siguiendo las instrucciones de orden, uso, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

6: Elaborar las piezas interiores de refuerzo de la guitarra, bandurria o laúd, a partir de las maderas seleccionadas, mediante las técnicas y procedimientos de corte y encolado establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Obtener los zoquetillos o peones a partir de las maderas seleccionadas mediante preparación de listones de sección triangular con el ángulo que	☐	☐	☐	☐

6: Elaborar las piezas interiores de refuerzo de la guitarra, bandurria o laúd, a partir de las maderas seleccionadas, mediante las técnicas y procedimientos de corte y encolado establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
determina la unión de los aros con la tapa, cortándolos en trozos transversales para ser utilizados como elementos de sujeción entre la tapa y los aros.				
6.2: Obtener los refuerzos de aros a partir de listones de sección rectangular, calibrados, con cortes a media madera para facilitar su posterior domado con la forma del instrumento, se les redondea una de las aristas, se acuchillan y se lijan, para su posterior encolado en los aros del instrumento en la zona de contacto con el fondo y, si se especifica en el proyecto, también en la zona de la tapa.	☐	☐	☐	☐
6.3: Obtener el taco de culata a partir de un bloque de madera que se ajusta a la curvatura de la culata de los aros, a la tapa y posteriormente al fondo, para el ensamblaje de la culata del instrumento.	☐	☐	☐	☐
6.4: Realizar las horquetas y refuerzos transversales de aros, si se especifican en el proyecto, con maderas seleccionadas, cortando, cepillando, tallando para ajustarlas a las superficies de contacto.	☐	☐	☐	☐
6.5: Utilizar la zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas siguiendo las instrucciones de orden, uso, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

7: Elaborar las piezas ornamentales de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Elaborar la boquilla se mediante procedimientos y técnicas de marquetería, taracea o filetería, entre otros, de acuerdo con el diseño establecido en el proyecto para su posterior incrustación en la boca del instrumento.	☐	☐	☐	☐
7.2: Elaborar las cenefas utilizando una o varias chapas de madera cortadas longitudinalmente en forma de listones de acuerdo con el diseño establecido en el proyecto para garantizar su función estética y de protección del canto.	☐	☐	☐	☐

7: Elaborar las piezas ornamentales de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.3: Realizar la placa del puente o tapilla en hueso, madera, nácar, marquetería, fileteado, entre otros materiales, de acuerdo con el diseño establecido en el proyecto para garantizar su función estética y de refuerzo del puente.	☐	☐	☐	☐
7.4: Elaborar la tira de culata según las especificaciones del proyecto, mediante encolado de una o varias tiras de madera para que cumpla su función estética y de remate de la junta de culata.	☐	☐	☐	☐

8: Elaborar el puente de la guitarra, bandurria o laúd, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y posterior montaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Realizar el puente con madera seleccionada por su estabilidad y dureza, cepillando cara y canto, cortando el grueso, el ancho y la longitud, para obtener el bloque con las dimensiones especificadas en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
8.2: Obtener la ranura de la cejuela mediante un corte longitudinal especificado en el proyecto para su posterior alojamiento.	☐	☐	☐	☐
8.3: Alojar la tapilla o placa del puente realizando una caja en la superficie del puente según las especificaciones del proyecto para que cumpla su función decorativa y de refuerzo.	☐	☐	☐	☐
8.4: Vaciar el canal de salida de cuerdas según proyecto mediante corte, fresado, talla u otros sistemas para ajustarse a las especificaciones del proyecto.	☐	☐	☐	☐
8.5: Vaciar las palillas o extremos del puente mediante cortes, redondeado con limas, acuchillado y lijado ajustándose a las medidas que se especifican en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
8.6: Terminar el puente, tras realizar los taladros para las cuerdas, acuchillándolo y lijándolo para su posterior encolado a la tapa.	☐	☐	☐	☐