PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP1856_3: Ensamblar y montar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y 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 "ECP1856_3: Ensamblar y montar de forma artesanal los elementos y piezas de guitarras, bandurrias y 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: Ensamblar tapa y mango de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, según la técnica tradicional española, aplicando técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad y calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Ajustar la tapa en longitud cortando en el extremo superior, tomando como referencia la boca, para establecer la ubicación de ésta y ajustarse a las especificaciones del proyecto.	☐	☐	☐	☐
1.2: Realizar el ajuste de la tapa con el mástil rebajando en la zona del zoque el grueso equivalente al de la tapa, para que una vez encolada ésta ambos elementos queden enrasados y en el mismo plano.	☐	☐	☐	☐
1.3: Encolar la tapa al mango de manera que quede alineada con el eje central del mango para garantizar la simetría del instrumento.	☐	☐	☐	☐
1.4: Colocar el mango y la tapa sobre la solera del molde, sujetando la tapa contra la solera, a través de la boca, con el utillaje específico para facilitar el posterior montaje de aros y fondo.	☐	☐	☐	☐
1.5: Cortar las barras en longitud trazándolas con el molde y teniendo en cuenta el grueso de los aros para facilitar el posterior montaje de los aros.	☐	☐	☐	☐
1.6: Utilizar la zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas siguiendo las instrucciones de orden, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

1: Ensamblar tapa y mango de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, según la técnica tradicional española, aplicando técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, en condiciones de seguridad y calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

2: Montar la caja armónica o acústica de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, ensamblando aros, fondo y mango mediante 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: Comprobar el ajuste del taco de la culata verificando que su curvatura externa y el plano con la tapa y el fondo sean los correctos para ajustarse a las especificaciones del proyecto.	☐	☐	☐	☐
2.2: Encastrar y encolar los aros en las ranuras del zoque y fijar al molde mediante los utillajes, especificados en el proyecto en su caso, cortándolos y encolándolos al taco de culata para obtener la forma definida en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
2.3: Ajustar y encolar los zoquetillos o peones, a los aros y la tapa ajustándose a las especificaciones del proyecto para reforzar la unión aros-tapa.	☐	☐	☐	☐
2.4: Encolar las horquetas o peones sobre las barras, según las especificaciones del proyecto para garantizar la estabilidad de las barras de tapa.	☐	☐	☐	☐
2.5: Encolar el suelo o fondo al conjunto aros-mango teniendo en cuenta el ángulo mango-tapa que determinará la altura de las cuerdas, mediante útiles de sujeción y presión o mediante atado, para garantizar su estabilidad durante el proceso de secado y obtener la caja acústica.	☐	☐	☐	☐
2.6: Utilizar la zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas siguiendo las instrucciones de orden, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

3: Realizar el fileteado de la caja armónica de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante las técnicas y procedimientos de vaciado y montaje de cenefas o perfiles y tira de culata, establecidos en el proyecto en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Eliminar el exceso de madera de tapa y fondo utilizando los medios y técnicas adecuados para enrasar la caja acústica del instrumento.	☐	☐	☐	☐
3.2: Rebajar los bordes de la caja acústica en la tapa y el fondo utilizando gramiles de corte o fresadora para alojar las cenefas y/o filetes.	☐	☐	☐	☐
3.3: Cortar y vaciar el rebaje de la junta de culata para alojar la tira, cenefa o filete según proyecto.	☐	☐	☐	☐
3.4: Ajustar los filetes o cenefa a los rebajes de la tapa y fondo, prolongándolos con formón para que queden debajo del diapasón y en el fondo se prolongan en la zona del tacón según se especifique en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
3.5: Encolar y repasar las cenefas y/o filetes y tira de culata para que queden enrasados con aros tapa y fondo.	☐	☐	☐	☐
3.6: Verificar el cumplimiento de las especificaciones a lo largo de todo el proceso mediante control visual y mediciones para garantizar la calidad del resultado final.	☐	☐	☐	☐
3.7: Utilizar la zona de trabajo, las máquinas, útiles, herramientas siguiendo las instrucciones de orden, mantenimiento y normas de seguridad, para asegurar su conservación y condiciones de uso y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el montaje del diapasón de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante 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: Trazar el diapasón, ajustar a la boca y encolar, garantizando su alineación con el eje mango-tapa, para su posterior entrastado.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar el montaje del diapasón de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante 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
4.2: Rectificar el diapasón con cepillo, garlopín, lija, entre otros, para ajustarse a la altura de cuerdas establecida en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
4.3: Trazar y ranurar la ubicación de los trastes en el diapasón, según proyecto, para garantizar su afinación.	☐	☐	☐	☐
4.4: Clavar los trastes en las ranuras del diapasón garantizando que queden totalmente asentados sobre su superficie para evitar resaltes y producir ruidos al tocar el instrumento.	☐	☐	☐	☐
4.5: Repasar los trastes por los cantos, planificar el plano superior y redondear los lomos, para su enrasado y facilitar el desplazamiento de la mano del músico.	☐	☐	☐	☐
4.6: Redondear y ajustar el mástil a las medidas especificadas en el proyecto, para facilitar la ejecución en el instrumento.	☐	☐	☐	☐
4.7: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas a lo largo de todo el proceso mediante control visual y mediciones para garantizar la calidad del resultado final.	☐	☐	☐	☐

5: Realizar el acabado de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles de acuerdo al proyecto, mediante procedimientos y técnicas de acuchillado y lijado, verificando el conjunto, para garantizar su calidad y permitir su posterior barnizado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Repasar las superficies de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, acuchillándolas en su caso para eliminar manchas de cola y otras adherencias, resaltes, arañazos y marcas ocasionadas durante el proceso de construcción, para preparar las superficies para su posterior lijado.	☐	☐	☐	☐
5.2: Repasar las guitarras, bandurrias y laúdes españoles con lijas seleccionando sus granos en función del tipo de madera, para eliminar las marcas de la cuchilla y preparar la superficie para su posterior barnizado.	☐	☐	☐	☐

5: Realizar el acabado de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles de acuerdo al proyecto, mediante procedimientos y técnicas de acuchillado y lijado, verificando el conjunto, para garantizar su calidad y permitir su posterior barnizado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3: Redondear los cantos vivos con lija, para suavizar el tacto de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles y facilitar su barnizado.	☐	☐	☐	☐
5.4: Ejecutar previa selección los procedimientos y técnicas de acabado, preparación y acondicionamiento de los útiles y herramientas y equipos de corte para garantizar la calidad artesanal del producto y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
5.5: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto a lo largo de todo el proceso mediante control visual y mediciones para garantizar la calidad del resultado final.	☐	☐	☐	☐

6: Realizar la colocación del puente de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, de acuerdo con el tiro especificado y mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto para garantizar su afinación.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Determinar la posición transversal del puente teniendo en cuenta la prolongación de los dos cantos del diapasón sobre la tapa, trazando, utilizando plantillas u otros utillajes, para garantizar la alineación de las cuerdas sobre el diapasón, según esté especificado en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
6.2: Determinar la posición longitudinal del puente según las especificaciones del proyecto, para garantizar la afinación del instrumento.	☐	☐	☐	☐
6.3: Ajustar la superficie de encolado del puente a la tapa, para su posterior encolado.	☐	☐	☐	☐
6.4: Encolar el puente a la tapa utilizando medios de sujeción y presión que aseguren su inmovilidad en el proceso de secado para garantizar su ubicación y encolado.	☐	☐	☐	☐

7: Realizar el montaje de clavijero o clavijas, cejillas y cuerdas de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante las técnicas y procesos establecidos en el proyecto, comprobando su funcionamiento y sonoridad del instrumento, para verificar la calidad del producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Colocar los clavijeros, en su caso verificando y repasando sus taladros de alojamiento para garantizar el correcto funcionamiento.	☐	☐	☐	☐
7.2: Rectificar las clavijas, en su caso, con el sacapuntas y lija fina y los taladros cónicos se rectifican con el escariador para su correcto ajuste.	☐	☐	☐	☐
7.3: Ajustar las cejillas verificando sus medidas de canal y anchura con respecto a las especificaciones de proyecto y repasando y corrigiendo errores en su caso, para garantizar su función de soporte y alineación de las cuerdas.	☐	☐	☐	☐
7.4: Montar las cuerdas según las técnicas de atado en el puente y en las clavijas o clavijeros para garantizar la estabilidad de la afinación.	☐	☐	☐	☐
7.5: Probar el instrumento para verificar sus cualidades sonoras, realizando, si fuese necesario, las correcciones oportunas para el correcto funcionamiento del instrumento.	☐	☐	☐	☐

8: Realizar la verificación y afinación de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante las técnicas y procesos establecidos en el proyecto, comprobando su funcionamiento y características sonoras para garantizar la calidad del producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Verificar los ajustes entre las piezas comprobando la continuidad de sus superficies, la alineación de sus ejes, en su caso, para garantizar la funcionalidad, estabilidad y solidez de sus encoladuras y encajes.	☐	☐	☐	☐
8.2: Verificar el montaje de filetes y cenefas comprobando la continuidad de superficies, la ausencia de huecos y restos de cola para evitar defectos estéticos y funcionales.	☐	☐	☐	☐
8.3: Verificar superficies del instrumento comprobando su homogeneidad, ausencia de impurezas y marcas ocasionadas durante el proceso de construcción para garantizar el acabado de calidad artesana.	☐	☐	☐	☐

8: Realizar la verificación y afinación de las guitarras, bandurrias y laúdes españoles, mediante las técnicas y procesos establecidos en el proyecto, comprobando su funcionamiento y características sonoras para garantizar la calidad del producto final.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.4: Verificar la altura de cuerdas, después de su montaje, comprobando la distancia de cada una al diapasón y repasando y corrigiendo errores en su caso, para garantizar las características de pulsación.	☐	☐	☐	☐
8.5: Afinar la guitarra montada mediante un procedimiento o técnica de afinación, para comprobar sus características sonoras y generación de armónicos, detectar defectos de sonoridad, afinado y corregirlos en su caso.	☐	☐	☐	☐