



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1859_3: Elaborar y ensamblar las piezas de vihuelas y/o guitarras antiguas”

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 "ECP1859_3: Elaborar y ensamblar las piezas de vihuelas y/o guitarras antiguas".

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.

1: Elaborar las piezas del cuerpo de la caja acústica de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas o procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad, para su posterior ensamblaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar los aros mediante técnicas y procedimientos de calibrado, trazado, corte, acuchillado y domado con calor de la madera, para adecuarlos a lo establecido en el proyecto y su posterior ensamblaje en el molde.	☐	☐	☐	☐
1.2: Realizar las barras de fondo, refuerzos de juntas y aros, peones, y horquetas, entre otros, teniendo en cuenta las propiedades mecánicas de la madera para garantizar su función estructural.	☐	☐	☐	☐
1.3: Ajustar las piezas del fondo, sean dos o más, y ensamblar en sus bordes de contacto para garantizar la encoladura de las mismas.	☐	☐	☐	☐
1.4: Realizar el acabado del fondo mediante calibrado y acuchillado verificando sus espesores y reforzándolo mediante juntas y barras para garantizar su perdurabilidad y su función acústica.	☐	☐	☐	☐
1.5: El mango, clavijero y caja acústica o cuerpo, en el caso de instrumentos monóxilos, elaborar a partir de un solo bloque de madera, mediante técnicas y procedimientos de talla y vaciado para ajustarse a las especificaciones del proyecto.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

1: Elaborar las piezas del cuerpo de la caja acústica de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas o procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad, para su posterior ensamblaje.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.6: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto.				
1.7: Ejecutar las técnicas y procedimientos de elaboración de las piezas del cuerpo de la caja armónica y ejecutar previa selección, preparación y acondicionamiento de zona de trabajo, materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, mantenimiento y condiciones de seguridad, para garantizar la calidad del proceso y resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

2: Obtener las piezas del mástil (mango, clavijero y batidor o diapasón) de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad, para su posterior ensamblaje a la caja acústica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Realizar el conjunto mango, talón y zoque, con o sin clavijero, de una sola pieza de madera o de varias mediante encolado en su caso, aplicando técnicas y procedimientos de corte y tallado, para obtener el mástil del instrumento.	☐	☐	☐	☐
2.2: Trazar la zona de acople del mástil al cuerpo del instrumento o encastre, corta y talla en función de la técnica (encastre o "a la española"), teniendo en cuenta el ángulo respecto al plano y al eje de la tapa, para garantizar la altura de cuerdas determinada en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
2.3: Elaborar el clavijero tallado en un bloque o de varias piezas, plano o cóncavo, según las especificaciones del proyecto para ajustarse a él.	☐	☐	☐	☐
2.4: Ajustar las clavijas al clavijero utilizando el escariador y el afila-clavijas, entre otras herramientas, verificando su alineación y deslizamiento para garantizar un apriete eficaz y su funcionalidad como elemento de afinación de las cuerdas.	☐	☐	☐	☐
2.5: Elaborar el diapasón mediante técnicas y procedimientos de corte y calibrado, teniendo en cuenta las cualidades físicas específicas de la madera (dureza y color, entre otras), siguiendo las especificaciones del proyecto para garantizar su estabilidad y tenacidad en su uso.	☐	☐	☐	☐

2: Obtener las piezas del mástil (mango, clavijero y batidor o diapasón) de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad, para su posterior ensamblaje a la caja acústica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐
2.7: Ejecutar las técnicas y procedimientos de elaboración de las piezas del mástil previa selección, preparación y acondicionamiento de zona de trabajo, materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, mantenimiento y condiciones de seguridad, para garantizar la calidad del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

3: Elaborar la tapa armónica de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la respuesta acústica y funcional prevista.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Trazar el contorno de la tapa y recortar mediante plantillas, a partir de dos piezas simétricas ajustadas al canto con garlopa y encoladas entre sí, verificando la alineación de su eje con respecto a la junta de las dos piezas para garantizar la estabilidad y resistencia estructural de la pieza y su efecto estético.	☐	☐	☐	☐
3.2: Calibrar la tapa sacándola a grueso para garantizar los espesores especificados y dotarla de cualidades sonoras.	☐	☐	☐	☐
3.3: Elaborar las rosas o rosetas, en la propia tapa o postizas de madera dura o de pergamino, a partir de plantillas y modelos, aplicando técnicas y procedimientos de calado y tallado según proyecto, para garantizar el cumplimiento de su función estética y acústica.	☐	☐	☐	☐
3.4: Elaborar las boquillas con madera, hueso, marfil, nácar u otros, aplicando las técnicas y procedimientos de mosaico, marquetería, e incrustación, entre otras, para su encastre en torno a la boca de la tapa.	☐	☐	☐	☐

3: Elaborar la tapa armónica de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la respuesta acústica y funcional prevista.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.5: Elaborar las barras armónicas con madera, teniendo en cuenta su calidad y cualidades físicas, tallando sus curvaturas, para ser encoladas a la tapa y garantizar el cumplimiento de su función mecánica y acústica.	☐	☐	☐	☐
3.6: Elaborar el puente con madera teniendo en cuenta su calidad y cualidades físicas, para garantizar su estabilidad, adherencia y funcionalidad como elemento de soporte de las cuerdas.	☐	☐	☐	☐
3.7: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐
3.8: Ejecutar las técnicas y procedimientos de elaboración la tapa armónica previa selección, preparación y acondicionamiento de zona de trabajo, materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, mantenimiento y condiciones de seguridad, para garantizar la calidad del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

4: Ensamblar las piezas de la caja acústica de la vihuela y/o guitarra antigua, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad para obtener la caja acústica y el mango.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Ensamblar los aros con la tapa y el fondo, verificando su calibrado y acuchillado y haciendo uso de moldes, soleras y utillaje para garantizar su óptima encoladura.	☐	☐	☐	☐
4.2: Ajustar los aros y ensamblar sobre el molde, encolándolos al zoque y el taco de culata para obtener los laterales de la caja acústica.	☐	☐	☐	☐
4.3: Ajustar los peones o en su caso los contra-aros y encolar sobre los aros, verificando su colocación para obtener la superficie de encolado de los aros con tapa y fondo.	☐	☐	☐	☐

4: Ensamblar las piezas de la caja acústica de la vihuela y/o guitarra antigua, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad para obtener la caja acústica y el mango.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.4: Encastrar y encolar el mango, en el zoque, verificando su solidez y tenacidad, para obtener el cuerpo del instrumento y garantizar su funcionalidad y estabilidad.	☐	☐	☐	☐
4.5: Ensamblar el fondo, realizando previamente los encastrés de las barras, perfilando y aplanando la zona de encolado para cerrar la caja acústica.	☐	☐	☐	☐
4.6: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐
4.7: Ejecutar las técnicas y procedimientos de ensamblaje de las piezas de la caja acústica previa selección, preparación y acondicionamiento de zona de trabajo, materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, mantenimiento y condiciones de seguridad, para garantizar la calidad del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

5: Ensamblar la tapa armónica a la caja acústica de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad, para lograr la altura de las cuerdas establecida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Ajustar la superficie de encoladura de la caja acústica y el mango con la tapa, con cepillo para obtener la altura de cuerdas definida en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
5.2: Realizar las mortajas, en el caso de los instrumentos con contra-aros en el lado de la tapa, con las medidas establecidas en el proyecto para alojar los extremos de las tapas.	☐	☐	☐	☐
5.3: Ensamblar la tapa sobre la caja acústica, utilizando utillaje de fijación y mediante una encoladura uniforme para garantizar la estabilidad del conjunto.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

5: Ensamblar la tapa armónica a la caja acústica de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad, para lograr la altura de las cuerdas establecida.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Obtener el perfil de la tapa armónica recortando y lijando el material sobrante para conseguir su enrasado con los aros o duelas.				
5.5: Posicionar el puente siguiendo las especificaciones del proyecto y encolar sobre la tapa utilizando útiles y herramientas de medición y fijación, mediante una encoladura uniforme, para garantizar su funcionalidad y estabilidad.	☐	☐	☐	☐
5.6: Realizar los bigotes del puente utilizando técnicas y procedimientos de trazado, recorte, tallado y encolado a la tapa para decorarlo.	☐	☐	☐	☐
5.7: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto	☐	☐	☐	☐
5.8: Ejecutar las técnicas y procedimientos de ensamblaje de tapa armónica a caja acústica previa selección, preparación y acondicionamiento de zona de trabajo, materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, mantenimiento y condiciones de seguridad, para garantizar la calidad del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

6: Ensamblar y terminar el diapasón de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, y en condiciones de calidad y seguridad para obtener el área de entrastado del instrumento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Trazar la tapa y cortar en su zona de unión con el diapasón, verificando la alineación de sus ejes, para delimitar la ubicación de éste.	☐	☐	☐	☐
6.2: Cortar y encolar los picos del diapasón, ajustándolos, para insertarlos en la tapa.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

6: Ensamblar y terminar el diapasón de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, y en condiciones de calidad y seguridad para obtener el área de entrastado del instrumento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.3: Rebajar el diapasón hasta obtener un grosor idéntico al de la tapa si el proyecto lo demanda, repasándolo con cuchilla y lija, para asegurar el enrasado de ambos elementos y obtener una superficie lisa y uniforme.				
6.4: Ajustar el extremo inferior del diapasón a la tapa según proyecto para asegurar la completa unión con la misma.	☐	☐	☐	☐
6.5: Cortar el diapasón por su extremo superior, aserrando y repasándolo con cepillo, lima o lijas, entre otros útiles, para obtener la longitud de las cuerdas establecida en el proyecto y delimitar la superficie de entrastado.	☐	☐	☐	☐
6.6: Encolar el diapasón sobre el mango, utilizando los útiles y técnicas específicos, para asegurar una superficie uniforme y garantizar su alineación con la caja armónica.	☐	☐	☐	☐
6.7: Trazar los trastes de la tapa, verificando mediante instrumentos de medida su posición marcada mediante puntos en el diapasón, según proyecto, para garantizar la afinación del instrumento.	☐	☐	☐	☐
6.8: Ejecutar previa selección, las técnicas y procedimientos de ensamblaje y terminación de diapasón, preparación y acondicionamiento de zona de trabajo, materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, mantenimiento y condiciones de seguridad, para garantizar la calidad del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

7: Ensamblar el clavijero de vihuelas y/o guitarras antiguas al mango, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de seguridad y calidad, para completar el mástil.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Encastrar el conjunto clavijero-mango, si no fuera de una sola pieza, en punta de flecha, a bisel, u otros, trazando y ajustando ambos elementos, teniendo en cuenta la alineación y el ángulo para garantizar que su ensamblaje se ajuste al proyecto.	☐	☐	☐	☐

7: Ensamblar el clavijero de vihuelas y/o guitarras antiguas al mango, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de seguridad y calidad, para completar el mástil.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.2: Realizar el encastre clavijero-mango aplicando técnicas de corte, talla y repaso, mediante serrucho, formón y lima, entre otros, para garantizar el ajuste y la estabilidad del conjunto.	☐	☐	☐	☐
7.3: Encolar el clavijero al mango, empleando el utillaje específico (soporte de mango, elásticos, torniquetes y cuerdas, entre otros) para ajustarse a las especificaciones del proyecto.	☐	☐	☐	☐
7.4: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐
7.5: Ejecutar las técnicas y procedimientos de ensamblado de clavijeros previa selección, preparación y acondicionamiento de zona de trabajo, materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, mantenimiento y condiciones de seguridad, para garantizar la calidad del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

8: Elaborar e insertar los elementos decorativos (taraceas, incrustaciones, marqueterías, fileterías, tallas, mosaicos, entre otros) de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de seguridad y calidad para ornamentarlas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.1: Preparar los motivos decorativos a partir de material gráfico de modelos históricos concretos o del proyecto, en su caso, realizando plantillas, para desarrollarlos en el instrumento mediante técnicas y procedimientos específicos.	☐	☐	☐	☐
8.2: Preparar los elementos decorativos en bloques o como piezas únicas, a partir de madera, hueso, nácar y otros, para ajustarse al proyecto.	☐	☐	☐	☐
8.3: Incrustar y repasar los ornamentos, taraceas, marqueterías, mosaicos, y otros, con cuchilla, lija y taco rígido, para que cumplan su función decorativa.	☐	☐	☐	☐

8: <i>Elaborar e insertar los elementos decorativos (taraceas, incrustaciones, marqueterías, fileterías, tallas, mosaicos, entre otros) de vihuelas y/o guitarras antiguas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de seguridad y calidad para ornamentarlas.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
8.4: Insertar las cenefas y fileterías en los bordes de la caja armónica y en la boca del instrumento, según proyecto, para ornamentar y reforzar el instrumento.	☐	☐	☐	☐
8.5: Lijar el instrumento utilizando progresivamente lijas de diferentes granos de grueso a fino, alternando con su humedecimiento para obtener una superficie lisa y sin defectos.	☐	☐	☐	☐
8.6: Ejecutar previa selección las técnicas y procedimientos de elaboración e inserción de elementos decorativos, preparación y acondicionamiento de zona de trabajo, materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, mantenimiento y condiciones de seguridad, para garantizar la calidad del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐