# PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

# CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

## ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES "ECP1860_3: Elaborar y ensamblar las piezas de laúdes antiguos y/o tiorbas"

### 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 "ECP1860_3: Elaborar y ensamblar las piezas de laúdes antiguos y/o tiorbas".

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:<br><br>NIF: | Firma: |
| Nombre y apellidos del asesor/a:<br><br>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: Elaborar las piezas que conforman la caja acústica de laúdes antiguos y/o tiorbas aplicando las técnicas y 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: Trazar y cortar el bloque de madera para el zoque a las medidas especificadas en el proyecto para fijarlo y perfilarlo en el molde. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 1.2: Elaborar las duelas mediante técnicas y procedimientos de calibrado, trazado, corte, acuchillado y domado con calor de la madera, teniendo en cuenta sus propiedades mecánicas para adecuarlos a lo establecido en el proyecto y su posterior ensamblaje en el molde. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 1.3: Realizar la contra-duela mediante técnicas y procedimientos de calibrado, trazado, corte, acuchillado y domado con calor de la madera teniendo en cuenta sus propiedades mecánicas, para garantizar su función estructural y su posterior ensamblaje en la culata de la caja acústica. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 1.4: Realizar el braguero mediante técnicas y procedimientos de calibrado, trazado, corte, acuchillado y domado con calor de la madera para garantizar su función estructural y su posterior ensamblaje en la culata de la caja acústica. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 1.5: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***1: Elaborar las piezas que conforman la caja acústica de laúdes antiguos y/o tiorbas aplicando las técnicas y 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: Ejecutar las técnicas y procedimientos de elaboración piezas de la caja acústica de laúdes antiguos y/o tiorbas 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***2: Obtener las piezas que conforman el mástil de laúdes antiguos y/o tiorbas aplicando las técnicas y 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 |
| 2.1: Realizar y acoplar el mango al cuerpo del instrumento a bisel teniendo en cuenta el ángulo respecto al plano y al eje de la tapa, para garantizar la altura de cuerdas determinada en el proyecto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 2.2: Elaborar el clavijero tallado en un bloque o de varias piezas, siguiendo las especificaciones del proyecto para su finalización. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 2.3: 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 2.4: Elaborar el batidor o diapasón mediante su cortado 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 2.5: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 2.6: Ejecutar las técnicas y procedimientos de elaboración de 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 | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***2: Obtener las piezas que conforman el mástil de laúdes antiguos y/o tiorbas aplicando las técnicas y 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 |
| garantizar la calidad del proceso y resultado, y prevenir riesgos laborales y ambientales. | | | | |

| ***3: Realizar la tapa armónica de laúdes antiguos y/o tiorbas aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción y en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la respuesta acústica y funcional prevista.*** | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 3.1: Trazar y recortar el contorno de la tapa 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, utilizando técnicas y procedimientos de calado y tallado, para garantizar el cumplimiento de su función estética y acústica. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 3.4: Elaborar las barras armónicas transversales, la vareta de forma de "J" y varetas de agudos 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 3.5: Elaborar el puente con madera teniendo en cuenta su calidad y cualidades físicas, siguiendo las especificaciones del proyecto para garantizar su estabilidad, adherencia y funcionalidad como elemento de soporte de las cuerdas. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 3.6: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***3: Realizar la tapa armónica de laúdes antiguos y/o tiorbas aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción y en condiciones de calidad y seguridad para garantizar la respuesta acústica y funcional prevista.*** | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 3.7: Ejecutar previa selección las técnicas y procedimientos de elaboración la tapa armónica de laúdes antiguos y/o tiorbas, 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***4: Ensamblar las piezas de la caja acústica de laúdes antiguos y/o tiorbas aplicando las técnicas y procedimientos específicos ajustándose al proyecto de diseño y construcción, y en condiciones de calidad y seguridad para unirla a la tapa armónica.*** | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 4.1: Fijar al molde el zoque, ajustándolo y perfilándolo para alojar el extremo superior de las duelas. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 4.2: Fijar la duela central al extremo de la culata, encolándola al zoque y perfilándola en sus dos cantos, siguiendo las especificaciones del proyecto y verificando su colocación para facilitar el ajuste de las siguientes duelas. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 4.3: Colocar el resto de las duelas de una en una, ajustando los dos cantos teniendo en cuenta su acople con la anterior y dejándola preparado el ajuste con la siguiente, para completar la caja acústica. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 4.4: Encolar la contra-duela en la culata, perfilándola y ajustándola para garantizar su función de refuerzo. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 4.5: Ajustar el mango a bisel, en el caso de los instrumentos de la familia del laúd, ensamblándose a la caja acústica, teniendo en cuenta la dirección, el ángulo y la posición, para garantizar la obtención de la altura y alineación de las cuerdas establecidas en el instrumento. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 4.6: Extraer del molde la caja acústica, verificando la ausencia de deterioros en ellos tras el proceso, para su limpieza interior, encintado de las juntas de duelas y encolado del braguero. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***4: Ensamblar las piezas de la caja acústica de laúdes antiguos y/o tiorbas aplicando las técnicas y procedimientos específicos ajustándose al proyecto de diseño y construcción, y en condiciones de calidad y seguridad para unirla a la tapa armónica.*** | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 4.7: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 4.8: Ejecutar las técnicas y procedimientos de ensamblado de piezas de caja acústica de laúdes antiguos y/o tiorbas 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***5: Ensamblar la tapa armónica de laúdes antiguos y/o tiorbas a la caja acústica, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción y en condiciones de calidad y seguridad, para lograr la altura de las cuerdas establecida.*** | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 5.1: Trazar y cortar las barras de la tapa armónica longitudinalmente teniendo en cuenta el ángulo del perfil de la caja acústica para encajar y dar forma al perfil de la tapa armónica. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 5.2: Ajustar con el cepillo la superficie de encoladura de la caja acústica y el mango con la tapa, para obtener la altura de cuerdas definida en el proyecto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 5.3: Ensamblar la tapa sobre la caja acústica utilizando útiles de fijación y mediante una encoladura uniforme para garantizar la estabilidad del conjunto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 5.4: Obtener el perfil de la tapa armónica recortando y lijando el material sobrante para conseguir su enrasado con el contorno de la caja acústica. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 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: Ensamblar la tapa armónica de laúdes antiguos y/o tiorbas a la caja acústica, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción y en condiciones de calidad y seguridad, para lograr la altura de las cuerdas establecida.*** | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 5.6: Realizar los bigotes del puente utilizando técnicas y procedimientos de trazado, recorte, tallado y encolado a la tapa siguiendo las especificaciones del proyecto para ornamentarlo. | | | | |
| 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 previa selección las técnicas y procedimientos de ensamblaje de la tapa armónica a la caja acústica, 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***6: Ensamblar y terminar el diapasón de laúdes antiguos y/o tiorbas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad, para obtener el área de entrastado del instrumento.*** | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 6.1: Rebajar el diapasón hasta obtener un grosor idéntico al de la tapa armónica si el proyecto lo demanda, repasándolo con cuchilla y lija, para asegurar el enrasado de ambos elementos y obtener una superficie lisa y uniforme. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 6.2: Ajustar el extremo inferior del diapasón a la tapa según proyecto para asegurar la completa unión con la misma. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 6.3: Cortar el diapasón por el 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 6.4: Encolar el diapasón sobre el mango y la tapa asegurando una encoladura uniforme para asegurar una superficie uniforme y garantizar su alineación con la caja armónica. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***6: Ensamblar y terminar el diapasón de laúdes antiguos y/o tiorbas, aplicando las técnicas y procedimientos específicos, ajustándose al proyecto de diseño y construcción, en condiciones de calidad y seguridad, para obtener el área de entrastado del instrumento.*** | INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 2 | 3 | 4 |
| 6.5: Insertar los picos del diapasón entre éste y la tapa armónica trazando con el cuchillo, realizando la mortaja y encolándolos, para ornamentar y reforzar la zona del mango entre el batidor y la tapa. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 6.6: Trazar y encolar 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 6.7: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 6.8: Ejecutar previa selección, las técnicas y procedimientos de ensamblado y terminación del diapasón de laúdes antiguos y/o tiorbas, 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

| ***7: Ensamblar el clavijero de laúdes antiguos y/o tiorbas 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: Trazar el encastre clavijero-mango en ambos elementos teniendo en cuenta la alineación y el ángulo para garantizar que su ensamblaje se ajuste al proyecto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 7.2: Realizar el encastre clavijero-mango con serrucho, formón, lima y 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: Ensamblar el clavijero de laúdes antiguos y/o tiorbas 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 |
| 7.4: Lijar el instrumento utilizando progresivamente abrasivos de diferentes granos de grueso a fino, alternando con su humedecimiento para obtener una superficie lisa y sin defectos. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 7.5: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en el proyecto mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 7.6: Ejecutar previa selección las técnicas y procedimientos de ensamblaje del clavijero-mango de laúdes antiguos y/o tiorbas, 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. | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |