



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1862_3: Elaborar de forma artesanal las piezas del instrumento musical de arco”

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 "ECP1862_3: Elaborar de forma artesanal las piezas del instrumento musical de arco".

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: Realizar los moldes, a partir de las plantillas, según lo establecido en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental para elaborar y ensamblar el contorno de la caja armónica con garantía de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Realizar los moldes sobre soportes rígidos como madera, metacrilato, entre otros para garantizar la estabilidad de las piezas durante el proceso de construcción del contorno.	☐	☐	☐	☐
1.2: Trasladar el dibujo del contorno mediante la plantilla sobre el soporte con trazo fino para facilitar la precisión del recortado.	☐	☐	☐	☐
1.3: Recortar la silueta dibujada sobre el soporte con uniformidad y manteniendo la perpendicularidad del corte, y dejando el trazo visible para facilitar su posterior perfilado.	☐	☐	☐	☐
1.4: Realizar el perfilado respetando el trazado y manteniendo el ángulo recto en todo su recorrido, para garantizar la perpendicularidad en el contorno respecto al plano de las tapas.	☐	☐	☐	☐
1.5: Realizar las cajas correspondientes a todos los puntos de ensamblaje sobre el contorno perfilado, para fijar los tacos que unen las fajas entre sí.	☐	☐	☐	☐
1.6: Escribir o grabar los datos como fecha y tipo de modelo, entre otros, de manera permanente para permitir la identificación del molde en trabajos posteriores.	☐	☐	☐	☐

1: Realizar los moldes, a partir de las plantillas, según lo establecido en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental para elaborar y ensamblar el contorno de la caja armónica con garantía de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.7: Ejecutar los procedimientos de elaboración de los moldes previa selección, preparación y acondicionamiento de los materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, para garantizar la calidad artesana del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
1.8: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas mediante instrumentos de medida y control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐

2: Construir el contorno de la caja armónica elaborando fajas y tacos, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para unirla al fondo y tapa con garantía de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Calibrar los espesores de las fajas utilizando cepillos y cuchillas, entre otros, para ajustarse a las medidas definidas en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
2.2: Trocear las láminas de madera calibradas a espesor teniendo en cuenta el rizado para conseguir las especificaciones estéticas determinadas en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
2.3: Cortar los tacos de unión al tajo para evitar roturas en el proceso de desmontaje del molde y acabado del taco.	☐	☐	☐	☐
2.4: Curvar las fajas humedecidas aplicando calor para adaptarlos a la forma del molde.	☐	☐	☐	☐
2.5: Encolar las fajas curvadas sobre los tacos de unión para conformar el contorno.	☐	☐	☐	☐

2: Construir el contorno de la caja armónica elaborando fajas y tacos, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para unirla al fondo y tapa con garantía de calidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.6: Ejecutar las técnicas y procedimientos de elaboración de fajas y tacos previa selección, preparación y acondicionamiento de los materiales, útiles, herramientas y Equipos de Protección Individual (EPI), respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, para garantizar la calidad artesana del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
2.7: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas mediante instrumentos de medida, control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐

3: Construir el fondo con filetes y realce, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para asegurar su unión al contorno de la caja armónica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Trazar con las fajas el fondo, de dos mitades encoladas o de una sola pieza, aumentando en su contorno el vuelo del borde, y el botón superior, para determinar el grueso del borde en todo su perímetro.	☐	☐	☐	☐
3.2: Tallar la bóveda exterior del fondo utilizando como referencia el sistema de registro de taladros o surcos, terminándose con cepillo de diente, cuchilla y herramientas de talla, controlando las posibles irregularidades con el compás de curvas de nivel, para verificar el vaciado interior.	☐	☐	☐	☐
3.3: Excavar el fondo abovedado interior con gubia en su parte interior utilizando como sistema de registro taladros o surcos que determinan la configuración de la bóveda, para obtener los espesores establecidos en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
3.4: Reforzar mediante las barras los fondos planos, en el caso de algunos modelos de contrabajos y violas da gamba y d'amore, entre otros, quebrándose en su parte superior en función de su tamaño, para evitar rajaduras o desencolados en las juntas longitudinales.	☐	☐	☐	☐
3.5: Encastrar y encolar los filetes en canales que bordean en paralelo la silueta del fondo para reforzarlo y ornamentarlo.	☐	☐	☐	☐

3: Construir el fondo con filetes y realce, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para asegurar su unión al contorno de la caja armónica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.6: Realizar los bordes tallando un ligero bocel, desde la arista que determina el redondeado del borde y difuminar en la superficie de la bóveda en toda la silueta, para darle la belleza de acuerdo con la tradición.	☐	☐	☐	☐
3.7: Ejecutar las técnicas y procedimientos de elaboración del fondo previa selección, preparación y acondicionamiento de los materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, para garantizar la calidad artesana del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
3.8: Verificar cumplimiento de las especificaciones establecidas mediante instrumentos de medida, control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐

4: Construir la tapa armónica con efes, barra, filetes y realce, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto del instrumento musical de arco en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y asegurar su unión al contorno de la caja armónica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Trazar con las fajas la tapa armónica, de dos mitades de abeto encoladas formando una sola tabla radial, aumentando en su contorno el vuelo del borde y recortar para determinar el grueso del borde en todo su perímetro.	☐	☐	☐	☐
4.2: Tallar la bóveda utilizando como referencia el sistema de registro de taladros o surcos, terminándose con cepillo de diente, cuchilla y herramientas de talla, controlando las posibles irregularidades con el compás de curvas de nivel, para verificar el vaciado interior.	☐	☐	☐	☐
4.3: Excavar el vaciado interior con gubia utilizando como sistema de registro taladros que determinan la configuración de la bóveda, para obtener los espesores establecidos en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
4.4: Trazar, calar y perfilar las efes, partiendo del eje, para garantizar la precisión de su ubicación y simetría, de acuerdo con el proyecto.	☐	☐	☐	☐

4: Construir la tapa armónica con efes, barra, filetes y realce, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto del instrumento musical de arco en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para garantizar su calidad y asegurar su unión al contorno de la caja armónica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.5: Realizar los bordes tallando un ligero bocel, desde la arista del borde que se difumina en la superficie de la bóveda, y en las paletas de las efes, en toda la silueta, de acuerdo con la tradición.	☐	☐	☐	☐
4.6: Acoplar y encolar la barra armónica en la zona del pie izquierdo del puente, para reforzar el registro grave.	☐	☐	☐	☐
4.7: Seleccionar las herramientas de corte, cepillado y acuchillado teniendo en cuenta la estructura del abeto y la desigualdad de dureza en sus anillos de crecimiento, para obtener superficies, perfiles y espesores regulares.	☐	☐	☐	☐
4.8: Ejecutar las técnicas y procedimientos de elaboración de la tapa armónica previa selección, preparación y acondicionamiento de los materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, para garantizar la calidad artesana del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

5: Elaborar la pieza formada por clavijero y voluta, mediante técnicas de talla, según el modelo establecido en el proyecto de diseño artístico del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para conseguir la escultura prevista y ensamblarla a la caja.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Desbastar el conjunto de mango clavijero y voluta en una pieza de arce, mediante labrado y regresado según el proyecto, para trazar la voluta y eje de simetría.	☐	☐	☐	☐
5.2: Trazar la voluta en sus dos caras opuestas, desde la zona del clavijero hasta el centro de la espiral, para servir de guía al recortar e iniciar su escultura.	☐	☐	☐	☐
5.3: Realizar la escultura de la voluta descargando la madera sobrante, mediante cortes de serrucho tangentes a la espiral, acabándose con gubias de distintos perfiles, para darle realce a la voluta.	☐	☐	☐	☐

5: Elaborar la pieza formada por clavijero y voluta, mediante técnicas de talla, según el modelo establecido en el proyecto de diseño artístico del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental, para conseguir la escultura prevista y ensamblarla a la caja.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.4: Adornar la voluta con un chaflán desde el botón central hasta la cara exterior del clavijero, y un doble bocel, tallado desde el inicio del clavijero hasta su cara posterior, para dotar al instrumento de la impronta personal del luthier.	☐	☐	☐	☐
5.5: Vaciar el clavijero con herramientas de talla, para alojar las clavijas en los taladros correspondientes.	☐	☐	☐	☐
5.6: Ejecutar las técnicas de talla previa selección, preparación y acondicionamiento de los materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, para garantizar la calidad artesana del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
5.7: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas mediante instrumentos de medida, control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐

6: Construir el batidor y cejilla en madera de ébano, mediante las técnicas establecidas en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental para garantizar su calidad y durabilidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Realizar el cepillado de los planos trapezoidales y de la curva del batidor utilizando como referencia trazos marcados sobre témpera blanca en contraste con el ébano oscuro, para garantizar la fiabilidad de la operación.	☐	☐	☐	☐
6.2: Rectificar la curvatura con cuchilla y cepillo, siguiendo los trazos de sus testas, para ajustar la curvatura en consonancia con la cejilla y el puente.	☐	☐	☐	☐
6.3: Elaborar la cejilla en madera de ébano, hueso o marfil entre otros, a partir de la curva superior del batidor, aumentando su altura, para permitir el apoyo estable de las cuerdas.	☐	☐	☐	☐
6.4: Ejecutar las técnicas de construcción de batidor y cejilla previa selección, preparación y acondicionamiento de los materiales, útiles, herramientas y equipos, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, para	☐	☐	☐	☐

6: Construir el batidor y cejilla en madera de ébano, mediante las técnicas establecidas en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental para garantizar su calidad y durabilidad.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
garantizar la calidad artesana del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.				
6.5: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas mediante instrumentos de medida, control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐