



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP1863_3: Ensamblar y montar 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 "ECP1863_3: Ensamblar y montar 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: Construir las contrafajas, según las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto del instrumento musical de arco, ajustándolos a las curvaturas de las fajas y encolándolos, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental para aumentar la superficie de encolado de tapa y fondo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Cortar los listones de las contrafajas, realizados en maderas blandas como el sauce o el abeto, entre otros, según las medidas especificadas en el proyecto, utilizando herramientas de corte, para proceder a su posterior ajuste y curvado.	☐	☐	☐	☐
1.2: Curvar las contrafajas en caliente, humedeciéndolos ligeramente, para ajustarlos y adaptarlos a las curvaturas interiores de las fajas.	☐	☐	☐	☐
1.3: Redondear y pulir las contrafajas en su cara exterior, utilizando cuchillos, limas y lijas, entre otros útiles, para garantizar un acabado limpio y funcional.	☐	☐	☐	☐
1.4: Encolar las contrafajas, utilizando colas calientes entre otras, presillas o gatos, verificando su estabilidad, para garantizar una unión firme y homogénea.	☐	☐	☐	☐
1.5: Ejecutar las técnicas y procedimientos de construcción de las contrafajas 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.	☐	☐	☐	☐
1.6: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas mediante instrumentos de medida, control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐

1: Construir las contrafajas, según las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto del instrumento musical de arco, ajustándolos a las curvaturas de las fajas y encolándolos, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental para aumentar la superficie de encolado de tapa y fondo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

2: Realizar el cierre de la caja armónica, según las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y protección ambiental para garantizar una unión de calidad y proceder a la terminación de la caja armónica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Asegurar el proceso de encolado del fondo mediante clavos de madera encolados en la mediana superior e inferior, para evitar deslizamientos de las piezas.	☐	☐	☐	☐
2.2: Garantizar la unión homogénea de las piezas aplicando cola sobre ambas superficies, previamente calentadas y colocando el fondo sobre las fajas ejerciendo la presión con gatos alrededor de toda la pieza, para garantizar la homogeneidad y la estabilidad del conjunto.	☐	☐	☐	☐
2.3: Extraer el molde, una vez seca la unión de fajas y fondo, desprendiéndolo con ayuda de espátulas para evitar deformaciones, daños y defectos.	☐	☐	☐	☐
2.4: Encolar la tapa armónica una vez terminadas las superficies interiores de la caja armónica, para garantizar un trabajo de calidad, limpio y ajustado al proyecto.	☐	☐	☐	☐
2.5: Ejecutar las técnicas y procedimientos de encolado de tapas 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: Realizar el ajuste y ensamblaje del mango y la cejilla inferior del instrumento musical de arco, mediante las técnicas y procedimientos establecidos en el proyecto, garantizando una unión homogénea de las piezas para asegurar el funcionamiento y el rendimiento acústico del instrumento.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Conseguir la unión de las piezas mediante encastre (o encaje) en caja trapezoidal para reforzar la encoladura y favorecer la fortaleza de la unión.	☐	☐	☐	☐
3.2: Garantizar la unión firme y homogénea de las partes calentándolas, una vez ajustado el mango en su cajetín, aplicando cola caliente y presión sobre las superficies y evitando el daño en las piezas con la utilización de tacos de protección, para asegurar el ensamblado de calidad.	☐	☐	☐	☐
3.3: Realizar la escultura de la nuez y terminación del mango con formones, gubias, cuchillos limas y lijas, entre otros, y una vez seca la cola, para garantizar la seguridad en las operaciones.	☐	☐	☐	☐
3.4: Realizar la cejilla inferior con materiales duros como el ébano, boj o hueso, entre otros, y se encola en el cajetín de la mediana inferior de la tapa delantera, para garantizar la resistencia a la presión que ejercen las cuerdas.	☐	☐	☐	☐
3.5: Utilizar los útiles y herramientas de trabajo respetando las instrucciones de uso, limpieza y mantenimiento para asegurar su conservación y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
3.6: Mantener la zona de trabajo limpia y ordenada, para permitir la rápida localización e inventario de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.	☐	☐	☐	☐
3.7: Realizar el proceso de ajuste y ensamblaje del mango y la cejilla con los criterios de calidad artesana establecidos en el proyecto para conseguir el resultado previsto.	☐	☐	☐	☐
3.8: Realizar el proceso de ajuste y ensamblaje del mango y la cejilla aplicando las medidas de seguridad laboral y ambiental establecidas para evitar riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐

4: Ajustar la conicidad de las clavijas y el clavijero entre sí, el alojamiento del botón o pica y las clavijas, conforme a las medidas y mediante las técnicas y procedimientos definidos en el proyecto del instrumento musical de arco, para asegurar un acople homogéneo y suave al giro.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Realizar los conos del clavijero con el escariador para obtener una superficie interna lisa y ajustada.	☐	☐	☐	☐
4.2: Realizar el cono de las clavijas utilizando el ajustador de clavijas para obtener las medidas y ajuste homogéneos, reseñados en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
4.3: Empastar las clavijas con pasta de clavijas para evitar agarrotamientos y favorecer un giro suave y a la vez resistente a la tracción que producen las cuerdas.	☐	☐	☐	☐
4.4: Ajustar el botón y la pica de idéntica manera que las clavijas para obtener un acople completo y resistente.	☐	☐	☐	☐
4.5: Ejecutar las técnicas y procedimientos de ajuste previa selección, preparación y acondicionamiento de los materiales, útiles, herramientas, respetando durante el proceso sus instrucciones de uso, para garantizar la calidad artesana del resultado y prevenir riesgos laborales y ambientales.	☐	☐	☐	☐
4.6: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas mediante instrumentos de medida, control visual para garantizar la calidad de los ajustes.	☐	☐	☐	☐

5: Elaborar y ubicar el alma, mediante las técnicas, procedimientos y medidas establecidas en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y ambiental para garantizar su acople homogéneo en el interior de la caja armónica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Asegurar la función del alma, partiendo el listón de abeto por su grano natural y dándole forma cilíndrica, con la fibra perpendicular a la veta de la tapa armónica, para garantizar la estabilidad de la ubicación.	☐	☐	☐	☐
5.2: Colocar el alma a través de la "efe", utilizando el "hierro del alma" o "almero", ajustándola con la presión suficiente a las superficies interiores de tapas y fondo, para obtener un acople homogéneo y firme.	☐	☐	☐	☐

5: Elaborar y ubicar el alma, mediante las técnicas, procedimientos y medidas establecidas en el proyecto del instrumento musical de arco, en condiciones de seguridad laboral y ambiental para garantizar su acople homogéneo en el interior de la caja armónica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.3: Ejecutar las técnicas y procedimientos de elaboración, ubicación y ajuste del alma 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.	☐	☐	☐	☐
5.4: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas mediante instrumentos de medida, control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐

6: Realizar la terminación del instrumento musical de arco, adaptando los pies del puente, realizando la prueba acústica, ajustando la altura de las cuerdas sobre el diapasón y puliendo las superficies interiores y exteriores, para garantizar el resultado acústico y estético definidos en el proyecto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Adaptar los pies del puente a la bóveda exterior del instrumento, utilizando formones y cuchillos, entre otros, para obtener un contacto homogéneo y firme de las superficies.	☐	☐	☐	☐
6.2: Ajustar las alturas de las cuerdas sobre el batidor, montadas desde el cordal a las clavijas y apoyadas en el puente y la cejilla, a las medidas definidas en el proyecto, utilizando limas y sierras, entre otros, para garantizar la acústica, la facilidad de uso del instrumento y las especificaciones ergonómicas establecidas en el proyecto.	☐	☐	☐	☐
6.3: Ajustar las partes externas e internas del puente a su espesor en base a su densidad, utilizando cuchillos y limas, entre otros, para obtener el resultado estético, acústico y de calidad previsto.	☐	☐	☐	☐
6.4: Realizar la prueba acústica del instrumento una vez montado con sus cuerdas y afinado, comprobando la prontitud de respuesta en toda la tesitura, equilibrio sonoro entre las cuerdas, calidad de su timbre y volumen, procediendo a ulteriores ajustes relativos a la colocación del alma y afinación del puente, y eliminación de posibles "lobos", para garantizar la calidad acústica final del instrumento.	☐	☐	☐	☐

6: Realizar la terminación del instrumento musical de arco, adaptando los pies del puente, realizando la prueba acústica, ajustando la altura de las cuerdas sobre el diapasón y puliendo las superficies interiores y exteriores, para garantizar el resultado acústico y estético definidos en el proyecto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.5: Ejecutar el proceso de terminación del instrumento musical 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.	☐	☐	☐	☐
6.6: Verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas mediante instrumentos de medida, control visual para garantizar la calidad del producto.	☐	☐	☐	☐