



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN DE ARTÍCULOS DE
PLATERÍA

Código: ART617_2

NIVEL: 2

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2042_2: Organizar procesos y elaborar elementos y piezas
de platería”

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 15/1999, de 13 de diciembre, de protección de datos de carácter personal.

Su resultado servirá solamente para ayudarle, **ORIENTÁNDOLE** en qué medida posee la competencia profesional de la “UC2042_2: Organizar procesos y elaborar elementos y piezas de platería”.

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:

Cada **actividad profesional principal (APP)** se compone de **varias actividades profesionales secundarias (APS)**.

Lea atentamente cada APP y a continuación sus APS. En cada APS marque con una cruz el indicador de autoevaluación que considere más ajustado a su grado de dominio de las APS. 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.

APP1: Elaborar los prototipos de elementos y piezas de joyería, determinando aplicando el proceso establecido.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Concretar el proceso de elaboración del elemento o pieza de platería partiendo a partir de las especificaciones recibidas, asegurando la calidad y la viabilidad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Seleccionar materias primas, productos, herramientas y maquinaria según la técnica utilizada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Fabricar el prototipo efectuando las operaciones manuales de colado/fundido, entallado, conformado y pulido, minimizando el desperdicio de plata.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Determinar la necesidad y orden de intervención de otros profesionales, considerando los procesos para la elaboración y ornamentación del elemento o pieza de platería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Mantener operativos los equipos, útiles y herramientas según los manuales y el plan de mantenimiento de la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Obtener productos semielaborados requeridos en la fabricación de elementos y piezas de platería, preparando aleaciones y ejecutando operaciones de conformado.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar los metales o componentes de las aleaciones de plata, calculando las proporciones para obtener el título según la Ley de Metales Preciosos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Obtener aleaciones de plata, fundiendo los metales o componentes requeridos, utilizando un crisol, seleccionando la temperatura (en horno eléctrico) o graduándola visualmente según el color de la incandescencia (en horno de gas o soplete) y añadiendo fundente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Fabricar productos semielaborados de metal precioso limpios de impurezas, vertiendo el metal fundido en chaponeras o rieleras y decapando el metal obtenido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Laminar o trefilar chapones o rieles de plata utilizando máquinas específicas, recociendo las chapas e hilos si es necesario y comprobando el grueso de la chapa con pie de rey y micrómetro.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Obtener los hilos requeridos, utilizando el banco de estirar y las hileras de diferentes secciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Fabricar los tubos requeridos partiendo de láminas, calculando el desarrollo del círculo, cortando las tiras de chapa, dándoles forma de media caña a martillo y estirándolas en hileras de palacios redondos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Elaborar elementos de platería conformando chapas de metal por forjado en frío a martillo según la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Calcular dimensiones y grueso de la chapa en función del tamaño de la pieza y la altura o profundidad a conseguir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Cortar la chapa, trazando previamente el desarrollo y utilizando guillotina, tijeras o sierras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Elaborar plantillas y escantillones de material rígido o semirrígido aplicándolas sobre la chapa para comprobar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: <i>Elaborar elementos de platería conformando chapas de metal por forjado en frío a martillo según la ficha técnica.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.4: Ejecutar el forjado en frío a martillo, preparando previamente las bases de golpeo y empleando martillos específicos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Comprobar las formas y medidas conseguidas, utilizando plantillas y escantillones y nivelando al plano antes de continuar con la siguiente mano de forja.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Alisar o aplanar la chapa, golpeando con martillo de aplanar sobre útiles preformados (estaquillas y tases, entre otros).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: <i>Elaborar elementos de platería por grifado según la ficha técnica.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Realizar el grifado calculando previamente medidas y gruesos y trazando, abriendo surcos y doblando a mano la chapa al ángulo deseado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Cortar la chapa trazando previamente la forma a obtener, utilizando guillotina, tijeras o sierras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Soldar empalmes y reforzar ángulos con soldadura media o fuerte, decapando y repasando para obtener elementos de platería con aristas o rincones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Comprobar las formas y medidas conseguidas, utilizando instrumentos de medición (reglas y calibres).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP5: <i>Ajustar productos semielaborados de platería, fabricados por fundición, entallado, estampación o galvanostegia, según la ficha técnica.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.1: Preparar los útiles, herramientas y materiales en función de la operación a realizar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP5: Ajustar productos semielaborados de platería, fabricados por fundición, entallado, estampación o galvanostegia, según la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS5.2: Ajustar los elementos producidos por fundición repasándolos y consiguiendo la calidad requerida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.3: Unir mediante soldadura fuerte o media, los elementos de platería producidos por entallado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.4: Recortar los elementos de platería producidos por estampación, repasándolos, ajustándolos y soldando con soldaduras fuertes, medias o blandas, en su caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS5.5: Repasar los elementos de platería producidos por galvanostegia eliminando los sobrantes y reforzando, forrando y soldando, en su caso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP6: Ensamblar los elementos de platería, fabricando componentes de unión móviles y fijos, según la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS6.1: Fabricar componentes para uniones móviles y fijas a partir de material semielaborado, utilizando las herramientas específicas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.2: Ensamblar con uniones móviles los elementos que componen la pieza de platería, ajustándolos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.3: Ensamblar con uniones fijas los elementos que componen la pieza de platería utilizando remaches.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS6.4: Repasar los elementos ensamblados de la pieza de platería haciendo comprobaciones para obtener la calidad fijada por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP7: Unir elementos de platería utilizando soldeo por capilaridad según la ficha técnica, cumpliendo la normativa de seguridad aplicable.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS7.1: Preparar el tipo de unión (a tope o solape) considerando los esfuerzos que la pieza vaya a sufrir y siguiendo criterios funcionales y estéticos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.2: Preparar los elementos a soldar eliminando las porosidades e impurezas capilares (recocho), de forma manual, con raedores, limas o lijas, así como los restos de grasa y suciedad.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.3: Seleccionar los desoxidantes, en función del intervalo de fusión de la soldadura, para eliminar óxidos de las piezas a unir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.4: Seleccionar el material de aporte para unir elementos de platería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.5: Preparar el formato del material de aporte utilizando en función del proceso de soldeo (soldaduras duras, medias o blandas).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS7.6: Unir elementos de platería utilizando soldeo por capilaridad, inmovilizándolos previamente con materiales no combustibles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>