



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

“UC2041_2: Planificar los procesos de elaboración, acabados y
ornamentación de 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 “UC2041_2: Planificar los procesos de elaboración, acabados y ornamentación de 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: Definir el proceso de elaboración de prototipos de elementos y piezas de platería a partir de un proyecto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener información de los diseños y dibujos de los elementos de las piezas incluidas en el proyecto, comprobando que el diseño original contenga los detalles de la ornamentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Completar los diseños y dibujos de los elementos de las piezas incluidas en el proyecto, utilizando técnicas gráficas y representando los detalles y el desarrollo de las piezas a escala real.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Seleccionar la técnica de elaboración del prototipo, interpretando los criterios del proyecto y atendiendo a la cantidad de elementos y piezas a fabricar, sus propiedades, el coste, la complejidad de la pieza y el tiempo necesario.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Modelar el prototipo de elementos y piezas de platería a fabricar, aplicando programas de diseño asistido por ordenador y teniendo en cuenta el material.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Elaborar la información técnica, recogiendo detalles de materiales, pesos, formas y tamaños de las piezas a realizar, estableciendo las fases de los procesos de fabricación y reflejando los tipos de uniones y terminaciones.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Seleccionar productos y materiales para la elaboración de elementos y piezas de platería, atendiendo a sus características específicas y asegurando el cumplimiento de criterios artísticos, funcionales y económicos indicados en el diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP1: Definir el proceso de elaboración de prototipos de elementos y piezas de platería a partir de un proyecto.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.7: Organizar la recepción y control de materias primas, auxiliares y consumibles que intervienen en el proceso productivo de la fabricación de elementos y piezas de platería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.8: Estimar el coste de cada elemento o pieza de platería a fabricar, contemplando el proceso de fabricación, peso de materiales nobles, mano de obra y valor añadido y cotejando precios de compra/venta.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP2: Determinar los procedimientos y técnicas de fabricación, acabado y ornamentación de los elementos y piezas de platería a obtener.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Seleccionar los métodos de elaboración, acabado y ornamentación de las piezas de platería a fabricar por profesionales o empresas específicos, elaborando la información técnica según el diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Elaborar la ficha técnica con la información de partida completándola a lo largo del proceso de fabricación, acabado y ornamentación del elemento o pieza de platería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Determinar los procedimientos y las técnicas de fabricación de los elementos y piezas definidas en el diseño, en función de sus características, considerando los equipos disponibles, los productos y los métodos de ensamblaje posibles.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Establecer las técnicas de ornamentación de los elementos y piezas de platería, considerando las técnicas tradicionales (trazado, grabado, repujado, tallado, cincelado, engastado, esmaltado).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Definir los acabados mecánicos y recubrimientos electroquímicos según el diseño, estableciendo las fases del proceso de producción y los procedimientos de control de calidad de cada elemento o pieza de platería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Definir los acabados mecánicos (pulidos o mateados) en función del diseño y de la disponibilidad del taller.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Definir los recubrimientos electroquímicos (espesor del baño, color y tono) a aplicar al elemento o pieza de platería en función del diseño y de la disponibilidad del taller.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Establecer las fases del proceso de acabado indicando verificaciones, ensayos y, en su caso, modificaciones en las operaciones de acabado de cada elemento o pieza de platería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Definir los procedimientos de control de calidad de los tratamientos superficiales de cada elemento o pieza de platería, indicando los resultados a conseguir.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Elaborar el plan del muestreo y control de calidad de elementos y piezas de platería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Organizar las fases del plan de muestreo y control de calidad, determinado tareas, tiempos y variables técnicas que influyen en la calidad de los productos, indicando verificaciones, ensayos y, en su caso, modificaciones en las operaciones de acabado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Establecer los procesos de revisión de las técnicas de conformado de cada elemento o pieza, indicando los resultados a conseguir al finalizar las fases de fundido, forjado, estampado y entallado, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Establecer los procedimientos de revisión de las técnicas de ornamentación de cada elemento o pieza de platería, indicando los resultados a conseguir al finalizar las fases de grabado, cincelado, burilado y esmaltado, entre otros.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP4: Elaborar el plan del muestreo y control de calidad de elementos y piezas de platería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.4: Determinar los procedimientos de revisión de los tratamientos superficiales de coloración de cada elemento o pieza, indicando los resultados a conseguir en las superficies metálicas o partes de ellas al finalizar los procesos electrolíticos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Establecer los procedimientos de revisión de tratamientos superficiales de acabados de cada elemento o pieza de platería, indicando los al finalizar los tratamientos de pulido, coloración y abrillantado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Verificar las medidas, ajustes y estructura, contrastando verticalidad, horizontalidad y asentamiento de la pieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Cumplimentar la ficha técnica determinando características de los metales preciosos, procedimientos y técnicas de fabricación y reproducción, equipos y útiles, métodos de ensamblaje de piezas, productos químicos a utilizar y planificación del trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>