



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

“UC2044_2: Organizar procesos y realizar acabados mecánicos
y químicos 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 “UC2044_2: Organizar procesos y realizar acabados mecánicos y químicos 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: Organizar las operaciones de acabado de los elementos y piezas de platería a partir de las especificaciones técnicas.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener información de diseño y las especificaciones técnicas relativas al acabado del elemento o pieza de platería, considerando ornamentación, materiales, dimensiones, formas, volúmenes y acabados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Determinar la técnica y las operaciones de acabado brillo, mate, plateado, dorado u oxidado en función de las características del elemento o pieza de platería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Asegurar la disponibilidad de materias primas, útiles, herramientas y productos, considerando los procedimientos y técnicas identificadas y el plan de trabajo establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Efectuar el mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel de las máquinas y equipos, según las normas de uso y recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Completar la ficha técnica del elemento o pieza de platería, incorporando la información relativa a los procedimientos, materiales, productos, herramientas, maquinaria y tiempos utilizados durante el proceso de acabado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP2: Efectuar acabados brillo y mate de los elementos o piezas de platería según la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.1: Eliminar las marcas profundas derivadas de los procesos de fabricación de los elementos o piezas de platería, utilizando los útiles indicados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Efectuar el pulido sobre los elementos o piezas de platería rozando con discos de tela y aplicando pastas de pulir abrasivas de diferentes durezas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Desengrasar los elementos o piezas de platería limpiando los restos de los productos utilizados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Efectuar el gratado interior de las piezas de platería eliminando los óxidos adheridos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Ejecutar el acabado brillo sobre los elementos o piezas de platería, frotando con discos de algodón o lana, aplicando pastas o productos de lustrar con diferentes tonos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Ejecutar el acabado mate sobre los elementos o piezas de platería, aplicando técnicas de arenado, rayado con lijas o estropajo, entre otras.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Proteger las superficies utilizando barnices y lacas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP3: Efectuar acabados por baños electrolíticos según la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Disponer los equipos de galvanoplastia, seleccionando el cátodo en función del tipo de baño y ajustando los parámetros según el espesor del baño requerido en la ficha técnica y la superficie total a colorear.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Preparar los electrolitos utilizados en la galvanoplastia, utilizando cianuros, sulfatos, abrillantadores, ácidos, sales conductoras, carbonatos, cloruros, entre otros, según el metal de aporte y las especificaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



APP3: Efectuar acabados por baños electrolíticos según la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.3: Eliminar las impurezas de las superficies de los elementos o piezas de platería, siguiendo un procedimiento ordenado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Efectuar el baño galvanoplástico de los elementos o piezas de platería asegurando la total inmersión en el baño, controlando su agitación y realizando posteriormente su limpieza.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APP4: Efectuar la oxidación de los elementos o piezas de platería según la ficha técnica.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Preparar las superficies de los elementos o piezas de platería para la oxidación, realizando las operaciones previas de pulido y plateado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Efectuar la oxidación de los elementos o piezas de platería aplicando con pincel productos químicos para oscurecer las superficies de los elementos o piezas de platería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Gratar los elementos o piezas de platería oxidados suavizando la coloración adquirida y confiriéndole el aspecto envejecido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Lustrar y abrillantar los elementos o piezas de platería eliminando los efectos del óxido sobre los relieves y dejando al descubierto el abrillantado inicial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>