



## 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

“UC2043\_2: Organizar procesos y ornamentar 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 “UC2043\_2: Organizar procesos y ornamentar 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.

<i><b>APP1:</b> Desarrollar las operaciones para el grabado, cincelado y/o esmaltado de elementos y piezas de platería según proceso.</i>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS1.1: Obtener información del diseño y de la información técnica relativa a la ornamentación del elemento o pieza de platería, considerando dibujo, materiales, dimensiones, formas, volúmenes y acabados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.2: Especificar la técnica y secuencia de operaciones a emplear para el grabado, cincelado y/o esmaltado, considerando las características del elemento o pieza de platería (espesor, forma, dimensiones, dibujo a ornamentar, formas, relieves) y el resultado estético perseguido.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.3: Establecer las necesidades de materias primas en función de los procedimientos y técnicas identificadas y del plan de trabajo establecido por la empresa.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.4: Planificar el mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel de los útiles, herramientas y maquinaria considerando las recomendaciones del fabricante.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.5: Cumplimentar la ficha técnica final del elemento o pieza de platería, incorporando la información relativa al diseño, información técnica, procedimientos, materiales, productos, herramientas, maquinaria y tiempos utilizados durante el proceso de ornamentación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS1.6: Representar el elemento o pieza de platería con dibujos a mano alzada o con técnicas de diseño asistido por ordenador, contemplando simetrías, vistas, escalas, perspectivas, modulación, encaje y estilo ornamental.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2: Grabar la pieza de platería utilizando procedimientos manuales, químicos y mecánicos con pantógrafo.</b>	<b>INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN</b>			
	1	2	3	4
APS2.1: Preparar las superficies de las piezas de platería, sometiéndolas a recocido, decapado y pulido según los procedimientos establecidos en el plan de trabajo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.2: Transferir el diseño a grabar sobre la zona de la pieza donde se va a realizar la ornamentación, dibujándolo a partir de las plantillas o calcándolo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.3: Inmovilizar el elemento a grabar, adaptándolo a la base de sujeción (fuste, mordaza, entenallas, y/o bola de grabado).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.4: Preparar las herramientas y útiles para el grabado manual, eligiendo el buril en función de la sección de los trazos del grabado y procediendo al mantenimiento de primer nivel.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.5: Grabar a buril, ejerciendo presión en ángulo de inclinación según las dimensiones y forma de la pieza de platería a grabar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.6: Preparar las superficies a grabar por procedimientos químicos, protegiendo las zonas que no se vayan a grabar y eliminando el aislante con punzón o buril de las zonas a grabar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.7: Preparar los productos químicos para el grabado químico, seleccionando el ácido, las proporciones del mismo y el tiempo de inmersión en función del diseño.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.8: Efectuar el grabado químico, sumergiendo la pieza en una solución ácida.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.9: Preparar las herramientas y útiles para el grabado mecánico con pantógrafo, transfiriendo el modelo a la superficie a ornamentar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP2:</b> Grabar la pieza de platería utilizando procedimientos manuales, químicos y mecánicos con pantógrafo.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS2.10: Efectuar el grabado mecánico con pantógrafo, mediante la presión ejercida por el brazo del pantógrafo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS2.11: Comprobar los grabados efectuados, verificando la profundidad, anchura y trazo del dibujo realizado, atendiendo a la técnica empleada y al espesor del metal.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP3:</b> Cincelar la pieza de platería repujando y limpiando.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.1: Inmovilizar la pieza de platería, sujetándola sobre una base de pez de dureza seleccionada en función del volumen a producir en el repujado y cincelado.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.2: Fijar el dibujo en la superficie a decorar con ayuda de calcos y lápiz duro y repasándolo con punta de trazar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.3: Trazar por el anverso de la superficie el dibujo marcado con un cincel, ablandando el metal mediante recocido con soplete.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.4: Preparar los cinceles y tembleques obteniendo su forma con limas y lijas y realizando el templado y revenido de los mismos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.5: Repujar golpeando de manera homogénea con la maceta de cincelar y el cincel o con tembleques por el reverso de la chapa y consiguiendo el volumen del metal según el dibujo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.6: Cincelar golpeando con el martillo el cincel por el anverso de la pieza de platería siguiendo los trazos del dibujo y rellenado previamente con pez los volúmenes repujados, definiendo los contornos y los detalles decorativos por el anverso sin dañar los volúmenes ya conseguidos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.7: Limpiar la pieza de platería ornamentada, eliminando la pez y decapándola en blanqueamiento.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP3: Cincelar la pieza de platería repujando y limpiando.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS3.8: Revisar el repujado y el cincelado sobre el metal, comprobando los volúmenes del repujado y que la anchura y la profundidad de los trazos cincelados sean limpias y homogéneas.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS3.9: Proceder al mantenimiento operativo de primer nivel de útiles, herramientas y maquinaria.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

<b>APP4: Esmaltar al fuego ornamentando las piezas de platería.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.1: Preparar los esmaltes atendiendo a su punto de fusión, técnica escogida, procedimiento de esmaltado a utilizar y la forma y estructura de la pieza de platería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.2: Preparar las piezas de platería, decapándolas y aplicando contraesmalte para facilitar la adherencia de los esmaltes y evitar tensiones y curvaturas del elemento o pieza de platería.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.3: Transferir las figuras y dibujos sobre las superficies a esmaltar, atendiendo a las especificaciones de la ficha técnica, dibujándolo bien a mano alzada o mediante calco.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.4: Preparar las superficies a esmaltar por los procedimientos de "champlevé" y "basse taille", realizando surcos con un buril o vaciados con mordientes químicos siguiendo los trazos del dibujo y creando el vaciado o grabado que posteriormente se rellena con el esmalte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.5: Preparar las superficies a esmaltar por el procedimiento "cloisonné" montando y fijando las tiras de metal sobre los trazos del dibujo, formando los alvéolos que posteriormente se rellenarán con el esmalte.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.6: Preparar las superficies a esmaltar por el procedimiento de pintado o "limoge", obteniendo una base vítrea sobre la que posteriormente se realizan los dibujos con esmaltes de punto de fusión inferior al de la base.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.7: Depositar el esmalte por vía seca o por vía húmeda sobre la superficie a decorar, evitando desplazamientos por efecto del aire o de la ebullición del agua que aun contiene.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



<b>APP4: Esmaltar al fuego ornamentando las piezas de platería.</b>	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
APS4.8: Cocer el esmalte en tandas de mayor a menor punto de fusión, calentándolo homogéneamente en función de su dureza en horno o aplicando calor indirectamente con soplete.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.9: Verificar la superficie esmaltada, rebajando, puliendo y limpiando, eliminando los restos sobrantes de esmalte sobre la pieza de platería ornamentada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
APS4.10: Proceder al mantenimiento operativo de primer nivel de útiles, herramientas y maquinaria.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>