



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2041_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 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 "ECP2041_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:	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: Definir gráficamente el proceso global de elaboración de elementos y piezas de platería, interpretando los criterios artísticos, funcionales y económicos del proyecto y de la información recibida del cliente/responsable superior, determinando las operaciones y las técnicas a aplicar, productos y materiales a utilizar y elaborando la información técnica, para su ejecución y estimando los costes de producción de piezas y artículos de platería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Interpretar los diseños y dibujos de los elementos de las piezas incluidas en el proyecto, mediante técnicas gráficas tradicionales o de diseño asistido por ordenador, representando los detalles de las mismas y el desarrollo de las piezas a escala real, mediante dibujo ornamental, si procede, y comprobando que el diseño original contenga los detalles de la ornamentación del elemento o la pieza, para definir técnicas y soluciones constructivas.	☐	☐	☐	☐
1.2: Elegir la técnica a aplicar en la elaboración del "prototipo", interpretando los criterios del proyecto, atendiendo a la cantidad de elementos y piezas de platería a fabricar, sus propiedades, el coste, la complejidad de la pieza y el tiempo, para cumplir los criterios establecidos en el diseño y asegurar la idoneidad del proceso productivo.	☐	☐	☐	☐
1.3: 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, reflejando los tipos de uniones y terminaciones para establecer los útiles y técnicas (entallado, conformado, grabado, cincelado, repujado, engastado, esmaltado, pulido, baños) a aplicar en la fabricación y ornamentación de los elementos y las piezas de platería.	☐	☐	☐	☐
1.4: Seleccionar los productos y materiales a utilizar, atendiendo a las características específicas del elemento o pieza a fabricar, desarrollo	☐	☐	☐	☐

1: Definir gráficamente el proceso global de elaboración de elementos y piezas de platería, interpretando los criterios artísticos, funcionales y económicos del proyecto y de la información recibida del cliente/responsable superior, determinando las operaciones y las técnicas a aplicar, productos y materiales a utilizar y elaborando la información técnica, para su ejecución y estimando los costes de producción de piezas y artículos de platería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
sostenible, organizando 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, para asegurar el cumplimiento de criterios artísticos, funcionales y económicos indicados en el diseño.				
1.5: Estimar el coste de cada elemento o pieza, contemplando el proceso de fabricación de la pieza a realizar, coste de las materias primas u otros materiales que intervengan en la joya, mano de obra, amortización, suministros y margen comercial, cotejando precios de compra/venta, para determinar su viabilidad, reducir los costes y asegurar la máxima competitividad.	☐	☐	☐	☐
1.6: Analizar las especificaciones de diseño, en función del método de elaboración, las fases del proceso y las técnicas de acabado y ornamentación, teniendo en cuenta utillaje, medios de trabajo y consideraciones específicas, para aplicar en el proceso de obtención de elementos y/o piezas de platería y ajustarlo a la actividad de la empresa, para su incorporación en la ficha técnica.	☐	☐	☐	☐

2: Elaborar el plan de muestreo y control de calidad, cumplimentando la información técnica de los procesos de revisión, para garantizar los acabados establecidos en el diseño de los elementos y piezas de platería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Definir 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 acabados, para organizar el seguimiento del control de calidad del proceso de fabricación de cada elemento o pieza de platería.	☐	☐	☐	☐
2.2: Definir 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, entallado, entre otras; para evitar defectos en el trazado, cortado, aplanado, plegado, doblado, taladrado, roscado, remachado, soldado, repasado y bañado, entre otros, que puedan reducir en la calidad.	☐	☐	☐	☐
2.3: Definir los procedimientos de revisión de las técnicas de ornamentación de cada elemento o pieza indicando los resultados a conseguir al finalizar las fases	☐	☐	☐	☐

2: Elaborar el plan de muestreo y control de calidad, cumplimentando la información técnica de los procesos de revisión, para garantizar los acabados establecidos en el diseño de los elementos y piezas de platería.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
de grabado, cincelado, burilado, esmaltado, entre otros, para evitar defectos en el acabado y ornamentación que influyan negativamente en la calidad.				
2.4: Definir 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 para conseguir baños de oro, plata y rodio.	☐	☐	☐	☐
2.5: Definir los procedimientos de revisión de tratamientos superficiales de acabados de cada elemento o pieza, indicando los resultados a conseguir en las piezas metálicas o partes de ellas al finalizar los tratamientos de pulido, coloración y abrillantado para evitar marcas y huellas que influyan negativamente en la calidad.	☐	☐	☐	☐
2.6: Verificar las medidas, ajustes y estructura contrastando verticalidad, horizontalidad y asentamiento de la pieza, para asegurar la funcionalidad y estética del conjunto.	☐	☐	☐	☐
2.7: Presentar la información técnica en 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 sus procesos de descartes, planificación del trabajo, para organizar todos los aspectos relevantes y las características de la producción de elementos y piezas de platería.	☐	☐	☐	☐

3: Organizar el mantenimiento de equipos y los suministros de productos y servicios necesarios para la elaboración, ornamentación y acabado de elementos y piezas de platería, contemplando las necesidades de intervención de otros profesionales y manteniendo operativos equipos, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, asegurando la viabilidad de su elaboración.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Determinar el orden de intervención de otros profesionales, en función de los procesos necesarios para la elaboración, ornamentación y acabado del elemento o pieza, para asegurar su viabilidad.	☐	☐	☐	☐

3: Organizar el mantenimiento de equipos y los suministros de productos y servicios necesarios para la elaboración, ornamentación y acabado de elementos y piezas de platería, contemplando las necesidades de intervención de otros profesionales y manteniendo operativos equipos, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, asegurando la viabilidad de su elaboración.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.2: Asegurar la disponibilidad de materias primas, productos, semielaborados, herramientas y maquinaria, para evitar interrupciones en el proceso de elaboración, ornamentación y acabado de elementos y piezas de platería, realizando la compra de suministros y servicios necesaria.	☐	☐	☐	☐
3.3: Realizar el mantenimiento y limpieza de máquinas y herramientas, respetando las normas de uso y manuales de fabricantes para evitar su deterioro y mantenerlos operativos, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
3.4: Transmitir las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, con prontitud al personal de mantenimiento, para actualizar los «stocks» mínimos de piezas y elementos de repuesto y reposición y mantener operativos los equipos.	☐	☐	☐	☐