



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2042_2: 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 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 "ECP2042_2: 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:	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: Organizar los procesos de elaboración de elementos y piezas de platería y, en su caso, realizar prototipos, considerando las especificaciones de diseño, determinando las técnicas de elaboración y recogiendo toda la información en una ficha técnica, para asegurar la viabilidad de su realización, cumpliendo el plan de trabajo establecido por la empresa y la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
1.1: Estudiar la pieza a elaborar, a partir de la ficha técnica y de las especificaciones de diseño, asegurando la calidad fijada por la empresa y la viabilidad, para determinar el proceso de elaboración.	☐	☐	☐	☐
1.2: Interpretar la información de diseño y las especificaciones técnicas relativas a la elaboración del elemento o pieza de platería, considerando materiales, dimensiones, formas, volúmenes y acabados, para asegurar la viabilidad de su realización, cumpliendo el plan de trabajo establecido por la empresa y la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental (reciclado de materiales, entre otros).	☐	☐	☐	☐
1.3: Determinar la técnica a emplear y las operaciones a desarrollar de elaboración de elementos de platería de forma ordenada, teniendo en cuenta las características del elemento o pieza de platería (espesor, forma, dimensiones, ornamentos, formas, relieves y resultado estético perseguido), para asegurar la viabilidad según la información de diseño y el plan de trabajo establecido por la empresa.	☐	☐	☐	☐
1.4: 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, para facilitar la realización de réplicas con el acabado realizado.	☐	☐	☐	☐

1: Organizar los procesos de elaboración de elementos y piezas de platería y, en su caso, realizar prototipos, considerando las especificaciones de diseño, determinando las técnicas de elaboración y recogiendo toda la información en una ficha técnica, para asegurar la viabilidad de su realización, cumpliendo el plan de trabajo establecido por la empresa y la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4

2: Preparar las aleaciones de plata y obtener productos semielaborados, realizando operaciones de pesado, fusión, colado, decapado, recocido, trefilado, laminado, estirado y cortado, utilizando maquinaria, herramientas y materiales específicos, para elaborar elementos y piezas de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Preparar las aleaciones de plata, calculando el peso de los metales a alear y pesando los componentes.	☐	☐	☐	☐
2.2: Fundir el metal, utilizando un crisol (de medio punto o de vaso), en función del peso del metal a fundir y del procedimiento de fundición (hornos o sopletes) disponible, seleccionando la temperatura (en horno eléctrico) o graduándola visualmente según el color de la incandescencia (en horno de gas o soplete), y añadiendo fundente (bórax, salitre o polvo de vidrio), para obtener la colada de metal fundido, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
2.3: Verter el metal fundido en chaponeras o rieleras, previamente calentadas y aceitadas o ahumadas, decapando el metal obtenido en una solución de blanqueamiento, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental, para obtener productos semielaborados de metal precioso (chapones o rieles) limpios de impurezas.	☐	☐	☐	☐
2.4: Laminar o trefilar los chapones o rieles de metal precioso, utilizando máquinas con rodillos de laminar o de trefilar, eléctricas o manuales, ajustando progresivamente los rodillos, y comprobando el grueso de la chapa con pie de rey y micrómetro, para conseguir chapas o hilos del grueso requerido.	☐	☐	☐	☐
2.5: Recocer las chapas e hilos, si es necesario, aplicando calor de manera homogénea con un soplete de boca ancha, ajustando la temperatura según el	☐	☐	☐	☐

2: Preparar las aleaciones de plata y obtener productos semielaborados, realizando operaciones de pesado, fusión, colado, decapado, recocido, trefilado, laminado, estirado y cortado, utilizando maquinaria, herramientas y materiales específicos, para elaborar elementos y piezas de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
color de la incandescencia bajo luz tenue, y evaluando periódicamente su maleabilidad, para recuperar su ductilidad y evitar que se rompan.				
2.6: Estirar los hilos, utilizando el banco de estirar y las hileras de diferentes secciones (redondo, cuadrado, tabla, media caña, entre otras), para obtener hilos de metal precioso calibrados destinados a la producción de elementos y piezas de platería.	☐	☐	☐	☐
2.7: Realizar el tubo, calculando el desarrollo del círculo, cortando las tiras de chapa correspondientes al desarrollo, dándoles forma de media caña a martillo y estirándolas en hileras de palacios redondos, para confeccionar productos semielaborados (charnelas y chatones) destinados a la producción de elementos y piezas de platería.	☐	☐	☐	☐

3: Realizar las operaciones de forjado en frío a martillo, calculando dimensiones, trazando sobre la chapa, cortando y soldando empalmes, si es necesario, aplicando procedimientos de alisado, aplanado o desabollado e interpretando la ficha técnica, para obtener elementos de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Calcular las dimensiones y el grueso de la chapa, en función del tamaño de la pieza y la altura o profundidad a conseguir e interpretando la ficha técnica, para obtener elementos de platería.	☐	☐	☐	☐
3.2: Cortar la chapa, trazando previamente el desarrollo y utilizando guillotina, tijeras o sierras, para obtener elementos de platería.	☐	☐	☐	☐
3.3: Elaborar y aplicar las plantillas y escantillones de material rígido o semirrígido como cartón, chapa o contrachapado de madera sobre la chapa, interpretando la ficha técnica, para comprobar medidas y verificar perfiles interiores y exteriores.	☐	☐	☐	☐

3: Realizar las operaciones de forjado en frío a martillo, calculando dimensiones, trazando sobre la chapa, cortando y soldando empalmes, si es necesario, aplicando procedimientos de alisado, aplanado o desabollado e interpretando la ficha técnica, para obtener elementos de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.4: Preparar las bases de golpeo, utilizando preferentemente maderas duras, y empleando diferentes formas según la técnica a aplicar (golpear de dentro a afuera o de fuera hacia dentro), para forjar en blando.	☐	☐	☐	☐
3.5: Realizar el forjado en frío a martillo, utilizando martillos específicos, y golpeando la chapa sobre una superficie de golpeo, alineando los golpes en sentido perimetral, y recociendo cuando el metal pierda maleabilidad, para obtener elementos de platería.	☐	☐	☐	☐
3.6: Comprobar las formas y medidas conseguidas, utilizando escuadras, plantillas y escantillones, y nivelando al plano antes de continuar con la siguiente mano de forja, para obtener elementos de platería.	☐	☐	☐	☐
3.7: Alisar o aplanar la chapa sobre acero, golpeando con martillo de aplanar sobre útiles preformados (estaquillas y tases, entre otros), verificando la operación mediante lijado, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental, para obtener elementos de platería con superficie lisa, con brillo satinado, dura y tenaz.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar las soldaduras por capilaridad con sopletes de gas (oxígeno-gas, aire-gas), aportando soldaduras con diferente intervalo de fusión (fuerte, media o blanda), utilizando desoxidantes, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y prevención medioambiental, con la calidad fijada por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Elegir el tipo de unión (a tope o a solape), dependiendo de los esfuerzos que la pieza vaya a sufrir, y siguiendo criterios funcionales y estéticos, para que la superficie de contacto sea máxima y uniforme en toda la pieza de platería a soldar.	☐	☐	☐	☐
	☐	☐	☐	☐

4: Realizar las soldaduras por capilaridad con sopletes de gas (oxígeno-gas, aire-gas), aportando soldaduras con diferente intervalo de fusión (fuerte, media o blanda), utilizando desoxidantes, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y prevención medioambiental, con la calidad fijada por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.2: 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 grasas y suciedades procedentes de otras intervenciones, para que la soldadura fluya, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.				
4.3: Seleccionar los desoxidantes (bórax o flux), en función del intervalo de fusión de la soldadura, aplicándolos en forma de pasta sobre la zona a soldar con un pequeño pincel o con la varilla de soldadura (payeta), y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para eliminar óxidos en las piezas metálicas que van a unirse.	☐	☐	☐	☐
4.4: Seleccionar la soldadura de aporte, utilizando soldaduras duras o medias (cuando la pieza vaya a sufrir un trabajo mecánico, soldaduras posteriores o color plata) y soldaduras blandas (cuando sea necesario evitar calentamientos que deformen las piezas o fundan soldaduras anteriores), para unir elementos de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
4.5: Seleccionar el formato de las soldaduras de aporte (hilos, varillas o tiras laminadas) en función de la cantidad de soldadura a aportar en la pieza, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental, para unir elementos de platería con la calidad fijada por la empresa.	☐	☐	☐	☐
4.6: Realizar la unión de los elementos de platería por soldadura capilar sobre recocederos giratorios, calentándolas con el soplete, aportando la varilla de forma manual una vez calentadas, y observando en todo momento el flujo de la soldadura a lo largo de la junta, para unir elementos de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
4.7: Realizar la sujeción de los elementos a unir o soldar, según formas y tamaños, atándolas con alambre de hierro recocido, sujetándolas con grapas de hierro, flejes, pinzas de pulpo de hierro u otros útiles con materiales no combustibles, para inmovilizar totalmente los elementos de platería en el momento de soldar.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar las soldaduras por capilaridad con sopletes de gas (oxígeno-gas, aire-gas), aportando soldaduras con diferente intervalo de fusión (fuerte, media o blanda), utilizando desoxidantes, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y prevención medioambiental, con la calidad fijada por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.8: Introducir las piezas, una vez soldadas, en una solución ácida (blanquimento), consiguiendo el decapado de las mismas, teniendo en cuenta el tiempo de permanencia en el blanquimento según su temperatura, el tamaño de las piezas y la cantidad de desoxidante usado, enjuagando y limpiando con agua y cepillo o estropajo y secando después, para eliminar el óxido y el fundente cristalizado y asegurar que las partes a unir queden ajustadas con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐

5: Realizar las operaciones de grifado (plegado y doblado), calculando desarrollos, trazando sobre la chapa, cortando, reforzando con soldadura, soldando empalmes, interpretando la ficha técnica, para obtener elementos de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
5.1: Cortar la chapa, trazando previamente la forma a obtener, utilizando guillotina, tijeras o sierras, para obtener elementos de platería con aristas o rincones.	☐	☐	☐	☐
5.2: Preparar el grifado, calculando las medidas, trazando las líneas correspondientes a cada arista o ángulo, utilizando regla y punta de trazar, y teniendo en cuenta los gruesos de chapa que suman o restan dependiendo de la cara vista, para obtener elementos de platería con aristas o rincones.	☐	☐	☐	☐
5.3: Realizar el grifado, abriendo surcos según el ángulo deseado, siguiendo líneas marcadas con la herramienta específica (uñeta, grifa, disco de lenteja, y otros), debilitando la chapa hasta que doble con facilidad sin llegar a romper, doblando a mano la chapa al ángulo deseado, comprobando con escuadra o falsa escuadra, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener elementos de platería con aristas o rincones.	☐	☐	☐	☐
5.4: Soldar los empalmes y reforzar los ángulos debilitados con soldaduras medias o fuertes, calentando progresivamente para evitar deformaciones,	☐	☐	☐	☐

5: Realizar las operaciones de grifado (plegado y doblado), calculando desarrollos, trazando sobre la chapa, cortando, reforzando con soldadura, soldando empalmes, interpretando la ficha técnica, para obtener elementos de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
decapando en blanquimento, repasando los excesos de soldadura con limas, corrigiendo las posibles deformaciones, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental, para obtener elementos de platería con aristas o rincones.				
5.5: Comprobar las formas y medidas conseguidas, utilizando instrumentos de medición (reglas y calibres) e interpretando la ficha técnica, para verificar perfiles exteriores e interiores.	☐	☐	☐	☐

6: Preparar los elementos de platería a partir de productos elaborados por fundición, entallado, estampación o galvanostegia, aplicando operaciones de repasado, unión y recorte, y utilizando materiales (soldaduras, soluciones de blanquimento) y herramientas específicas (seguetas, limas, codillos, entre otras), considerando la ficha técnica, y cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
6.1: Seleccionar los útiles, herramientas y materiales, en función de la operación a realizar, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.	☐	☐	☐	☐
6.2: Repasar y ajustar los elementos de platería producidos por fundición, eliminando bebederos, poros, rebabas u otros defectos, utilizando seguetas, limas, codillos, fresas, buriles y lijas, considerando la ficha técnica, y cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.	☐	☐	☐	☐
6.3: Unir los elementos de platería producidos por entallado, con soldaduras fuertes o medias, decapando en blanquimento, y repasando las soldaduras con limas, considerando la ficha técnica, y cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.	☐	☐	☐	☐
6.4: Recortar los elementos de platería producidos por estampación, repasan y ajustan, soldando con soldaduras fuertes, medias o blandas, en su caso,	☐	☐	☐	☐

6: Preparar los elementos de platería a partir de productos elaborados por fundición, entallado, estampación o galvanostegia, aplicando operaciones de repasado, unión y recorte, y utilizando materiales (soldaduras, soluciones de blanquimento) y herramientas específicas (seguetas, limas, codillos, entre otras), considerando la ficha técnica, y cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
considerando la ficha técnica, y cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.				
6.5: Recortar los elementos de platería producidos por galvanostegia, eliminando los sobrantes, reforzando, forrando, soldando y repasando, en su caso, considerando la ficha técnica, y cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.	☐	☐	☐	☐

7: Aplicar operaciones de ajuste y ensamblado a los elementos de platería, elaborando componentes de unión móviles y fijos a partir de material semielaborado, y considerando la ficha técnica, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
7.1: Fabricar los componentes de unión móviles tales como, charnelas, cierres, eslabones y anillas, y los elementos de unión fija, tales como chatones, batas, espigas y aros, entre otros, a partir de material semielaborado (hilos, tubos, molduras, entre otros), utilizando las herramientas específicas (seguetas, limas, codillos, fresas, buriles y lijás, entre otras), considerando la ficha técnica, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos (EPI) y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.	☐	☐	☐	☐
7.2: Unir los elementos que componen la pieza de platería, previamente conformados, ajustando y ensamblando, por medio de remaches, utilizando tornillería u otros medios de unión, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, considerando la ficha técnica, y utilizando Equipos de Protección Individual (EPI).	☐	☐	☐	☐
7.3: Unir los elementos que componen la pieza de platería, ajustando y ensamblando, comprobando las medidas, formas, funcionalidad, pulidos intermedios, simetría, verticalidad y nivel de plano y efectuando el repasado fino	☐	☐	☐	☐

7: Aplicar operaciones de ajuste y ensamblado a los elementos de platería, elaborando componentes de unión móviles y fijos a partir de material semielaborado, y considerando la ficha técnica, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
con limas, fresas y lijás, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, considerando la ficha técnica, y utilizando Equipos de Protección Individual (EPI).				