



PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUESTIONARIO DE AUTOEVALUACIÓN PARA LAS TRABAJADORAS Y TRABAJADORES

ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES “ECP2044_2: 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 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 "ECP2044_2: 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:	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 las operaciones de acabado de los elementos y piezas de platería, según la información de diseño y las especificaciones técnicas, determinando los procesos y las técnicas de acabado, identificando la disponibilidad de materias primas, útiles y herramientas, realizando el mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel, 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: Interpretar la información de diseño y las especificaciones técnicas relativas al acabado del elemento o pieza de platería, considerando ornamentación, 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).	☐	☐	☐	☐
1.2: Determinar la técnica a emplear y las operaciones a desarrollar de acabado brillo, mate, plateado, dorado u oxidado 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 de los acabados según la información de diseño y el plan de trabajo establecido por la empresa.	☐	☐	☐	☐
1.3: Asegurar la disponibilidad de materias primas, útiles, herramientas y productos, en función de los procedimientos y técnicas identificadas y del plan de trabajo establecido por la empresa, para asegurar el suministro durante el proceso de ornamentación de elementos o piezas de platería.	☐	☐	☐	☐

1: Organizar las operaciones de acabado de los elementos y piezas de platería, según la información de diseño y las especificaciones técnicas, determinando los procesos y las técnicas de acabado, identificando la disponibilidad de materias primas, útiles y herramientas, realizando el mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel, 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
1.4: Realizar el mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel de las máquinas y equipos, considerando las normas de uso y recomendaciones del fabricante, para asegurar la disponibilidad de los mismos durante el proceso de ornamentación de elementos y piezas de platería.	☐	☐	☐	☐
1.5: 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, para facilitar la realización de réplicas con el acabado realizado.	☐	☐	☐	☐

2: Realizar los acabados, efectuando el pulido, eliminando las marcas profundas, efectuando el gratado interior y desengrasando, utilizando máquinas, útiles y materiales específicos, para obtener el acabado de los elementos o piezas de platería explicitados en la ficha técnica, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.1: Eliminar las marcas profundas, derivadas de los procesos de fabricación de los elementos o piezas de platería, con piedra pómez y agua (apomazando), lijas y limas, discos de pelo de acero o discos de esmeril de diferentes tamaños y grano, entre otros, utilizados en función de la forma de la superficie o de la dificultad de acceso a la misma, para preparar las superficies, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
2.2: Realizar el pulido sobre los elementos o piezas de platería, rozando con discos de tela (que van desde la pita y el cáñamo hasta algodón), aplicando pastas de pulir abrasivas de diferentes durezas, para conseguir la total eliminación de marcas, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐

2: Realizar los acabados, efectuando el pulido, eliminando las marcas profundas, efectuando el gratado interior y desengrasando, utilizando máquinas, útiles y materiales específicos, para obtener el acabado de los elementos o piezas de platería explicitados en la ficha técnica, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
2.3: Realizar el desengrase de los elementos o piezas de platería, sumergiéndolas en cubas de ultrasonidos con agua caliente y productos desengrasantes, frotando con un cepillo de pelo fino, o en su defecto, solución de sosa cáustica o derivados del petróleo, enjuagándolos y secando en muflas, chorros de aire caliente y serrín, para eliminar los restos de los productos utilizados, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
2.4: Realizar el gratado interior con discos, cilindros o cepillos de pelo metálico muy finos, con aporte constante de agua y jabón, secándolo posteriormente, para eliminar los óxidos adheridos a los elementos o piezas de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
2.5: Realizar el acabado brillo sobre los elementos o piezas de platería, frotando con discos de algodón o lana, aplicando pasta o producto de lustrar con diferentes durezas, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
2.6: Realizar el acabado mate, aplicando distintas técnicas (arenado, rayado con lijas o estropajo, entre otros), cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y medioambientales.	☐	☐	☐	☐
2.7: Proteger las superficies, en su caso, utilizando barnices y lacas, para preservar el acabado final.	☐	☐	☐	☐

3: Realizar el plateado y el dorado de los elementos o piezas de platería por inmersión en baños electrolíticos, ajustando los equipos de galvanoplastia (tensión de la corriente, cátodo, temperatura y tiempo de exposición), preparando los electrolitos y las superficies a colorear, para obtener un acabado acorde a las exigencias de la ficha técnica de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
3.1: Preparar los equipos de galvanoplastia, seleccionando el cátodo en función del tipo de baño (plateado o dorado), y ajustando los parámetros de tensión, temperatura y tiempo en base al espesor del baño requerido en la ficha técnica y a la superficie total a colorear, para asegurar la homogeneidad y la calidad del acabado, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
3.2: Preparar los electrolitos con cianuros, sulfatos, abrillantadores, ácidos, sales conductoras, carbonatos, cloruros, entre otros, según el metal de aporte y especificaciones del fabricante, para obtener el medio conductor que posibilita la deposición de los metales y asegura la coloración especificada en la ficha técnica, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
3.3: Preparar los elementos o piezas de platería, siguiendo un procedimiento ordenado (desengrasado en ultrasonidos, enjuague en agua clara, desengrasado electrolítico, enjuague en agua clara, neutralizado y lavado), para eliminar de las superficies cualquier impureza que pueda alterar la homogeneidad del baño, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
3.4: Realizar el baño plateado o dorado suspendiendo los elementos o piezas de platería del cátodo por medio de un hilo conductor de cobre de longitud suficiente que asegure la total inmersión en el baño, controlando su agitación, y realizando posteriormente su limpieza, mediante un procedimiento ordenado (lavado de recuperación, enjuague en agua clara y secado), para obtener el acabado especificado en la ficha técnica, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐

4: Realizar la oxidación de los elementos o piezas de platería preparando la superficie, aplicando el producto químico, realizando el gratado, y lustrando y abrillantado los relieves para obtener por procedimientos químicos la coloración especificada en la ficha técnica de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.	INDICADORES DE AUTOEVALUACIÓN			
	1	2	3	4
4.1: Preparar la superficie de los elementos o piezas de platería, realizando las operaciones previas de pulido y plateado, para eliminar las posibles imperfecciones, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐
4.2: Realizar la oxidación, aplicando con pincel productos químicos tales como sulfuros de amonio o potasio sobre la zona a tratar, para oscurecer las superficies de los elementos o piezas de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental (procesos de descartes, entre otros).	☐	☐	☐	☐
4.3: Realizar el gratado de los elementos o piezas de platería oxidado con discos, cilindros o cepillos de pelo metálico muy finos, con aporte constante de agua y jabón, para suavizar la coloración adquirida y conferirle el aspecto envejecido.	☐	☐	☐	☐
4.4: Realizar el lustrado y abrillantado final de los elementos o piezas de platería con discos de tela (algodón o lana), blandos y suaves, aplicando pastas de abrillantar u otros productos abrillantadores, para eliminar los efectos del óxido sobre los relieves y dejar al descubierto el abrillantado inicial, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales (EPI) y protección medioambiental.	☐	☐	☐	☐