



DETA Consultores

DESARROLLADORA DE TALENTOS

JOYERÍA TORRES

CLIENTE

PERFIL DE PUESTO

Joyero de Taller

Joyería Torres

Fabricar, armar y reparar piezas de joyería conforme a la orden de trabajo, con la calidad, la especificación y el plazo pedidos. Trabaja el metal precioso cuidando la merma: recibe el material pesado, entrega la pieza y el sobrante conciliando el peso, y resguarda su estación con soporte documental.

TALLER

PERFIL ESTÁNDAR

CONFIDENCIAL

V2 · SEPTIEMBRE 2026

01 · OBJETIVO DEL PUESTO

PROPÓSITO CENTRAL

Fabricar, armar y reparar piezas de joyería conforme a la orden de trabajo, con la calidad, la especificación y el plazo pedidos. Trabaja el metal precioso cuidando la merma: recibe el material pesado, entrega la pieza y el sobrante conciliando el peso, y resguarda su estación con soporte documental.

02 · ÁREAS DE EFECTIVIDAD (TABLA ESTRATÉGICA)

ÁREA	PESO	KPIS	ENTREGABLES
Producción de piezas según orden de trabajo	40%	- Piezas entregadas dentro del plazo de la orden de trabajo $\geq 95\%$ en el periodo - Cumplimiento de la especificación de la orden (talla, peso, piedras y acabado) en el 100% de las piezas terminadas 0 piezas iniciadas sin orden de trabajo formal en el periodo	- Pieza terminada conforme a la orden de trabajo, lista para revisión de calidad - Orden de trabajo firmada al recibir el material y al entregar la pieza - Aviso a Gerencia de Taller de toda pieza que no pueda cumplir la especificación antes de continuar
Control de merma y conciliación de metal	25%	- Merma de metal dentro de la tolerancia del taller ($\leq 2\%$ del peso recibido por orden) 100% del material recibido pesado y firmado antes de iniciar la pieza - Pieza y sobrante entregados con el peso conciliado contra el material recibido en el 100% de las órdenes	- Registro de peso de entrada, peso de la pieza y sobrante devuelto por cada orden - Sobrante de metal y limalla entregados a Gerencia de Taller al cerrar cada pieza - Reporte a Gerencia de Taller de toda diferencia de peso fuera de tolerancia el mismo día
Calidad y entrega documentada	20%	- Retrabajo o rechazo en revisión de calidad $\leq 5\%$ de las piezas del periodo 0 piezas dadas por terminadas sin autorrevisión de acabado 100% de las piezas terminadas entregadas a Gerencia de Taller con registro o firma	- Pieza terminada, limpia y revisada, lista para el registro de salida del taller - Registro o firma de entrega de cada pieza terminada a Gerencia de Taller - Corrección de la pieza devuelta por calidad dentro del plazo acordado
Cuidado de herramienta, material y estación	15%	0 material precioso sin resguardar en la estación al cierre del turno - Herramienta del banco inventariada y en condición de uso al inicio y cierre del turno, 100% de los días 0 paros de producción por falta de consumibles en su estación al mes	- Estación y herramienta del banco ordenadas y resguardadas al cierre del turno - Solicitud de insumos y consumibles a Gerencia de Taller con la anticipación definida - Reporte de herramienta dañada o desgastada a Gerencia de Taller

03 · COMPETENCIAS BLANDAS REQUERIDAS

Atención al Detalle		Alto
Calidad del Trabajo		Alto
Honestidad		Alto
Ejecución Disciplinada		Medio

04 · COMPETENCIAS TÉCNICAS REQUERIDAS

Orfebrería de banco (fundido, soldadura y armado)		Alto
Engaste de piedras y ajuste de tallas		Alto
Control de merma y pesaje de metal		Medio

05 · REQUISITOS Y FRONTERAS DEL PUESTO

ESCOLARIDAD	Secundaria concluida; deseable carrera técnica en joyería, orfebrería o metalistería.	REPORTA A	Gerencia de Taller
		SUPERVISA A	Sin personal a cargo
EXPERIENCIA	3 años o más como joyero de banco en taller de joyería, con dominio de fundido, soldadura, engaste y ajuste de tallas.	HERRAMIENTAS CLAVE	Equipo de soldadura y soplete Banco de joyero y herramienta de mano (segueta, limas, alicates) Motor de pulido y acabado Báscula de precisión (gramera) Formato de orden de trabajo del taller
MODALIDAD	Presencial		

ÁREA DE EFECTIVIDAD 01

Producción de piezas según orden de trabajo

40%

FUNCIONES CLAVE

- Fundir y vaciar metal para producir piezas nuevas conforme al diseño de la orden
- Soldar, armar y ensamblar los componentes de cada pieza
- Engastar piedras y montar accesorios según la especificación
- Ajustar tallas y medidas de anillos y piezas al requerimiento del pedido
- Pulir y dar el acabado final al tono y textura indicados
- Trabajar los pedidos en el orden de prioridad que fija Gerencia de Taller por fecha de entrega

CONOCIMIENTOS TÉCNICOS

ÁREA TÉCNICA 01

Orfebrería de banco

Fundido, vaciado, soldadura, armado y ajuste de piezas de oro y plata.

ÁREA TÉCNICA 02

Engaste de piedras

Montaje seguro de piedras y accesorios según el tipo de engaste.

KPI 01

Piezas entregadas dentro del plazo de la orden de trabajo $\geq 95\%$ en el periodo

KPI 02

Cumplimiento de la especificación de la orden (talla, peso, piedras y acabado) en el 100% de las piezas terminadas

KPI 03

0 piezas iniciadas sin orden de trabajo formal en el periodo

ÁREA DE EFECTIVIDAD 02

Control de merma y conciliación de metal

25%

FUNCIONES CLAVE

- Recibir el metal pesado contra la orden de trabajo y verificar el peso antes de firmar
- Trabajar la pieza cuidando la merma en fundido, corte, lijado y pulido
- Recuperar la limalla y el sobrante de metal durante el proceso
- Entregar la pieza terminada y el sobrante conciliando el peso contra el material recibido
- Reportar de inmediato a Gerencia de Taller toda diferencia de peso fuera de la tolerancia

CONOCIMIENTOS TÉCNICOS

ÁREA TÉCNICA 01

Control de merma

Recuperación de limalla y conciliación de peso entre el material recibido y la pieza entregada.

ÁREA TÉCNICA 02

Pesaje de metal

Uso de báscula de precisión para verificar el peso de entrada y de salida.

KPI 01

Merma de metal dentro de la tolerancia del taller ($\leq 2\%$ del peso recibido por orden)

KPI 02

100% del material recibido pesado y firmado antes de iniciar la pieza

KPI 03

Pieza y sobrante entregados con el peso conciliado contra el material recibido en el 100% de las órdenes

ÁREA DE EFECTIVIDAD 03

Calidad y entrega documentada

20%

FUNCIONES CLAVE

- Revisar tono, limpieza, medida y acabado de la pieza antes de darla por terminada
- Entregar la pieza terminada a Gerencia de Taller con registro o firma, sin dejarla sin soporte
- Corregir sin demora las piezas que Gerencia de Taller regresa por no cumplir la especificación
- Registrar el avance de la pieza en las etapas de la orden de trabajo

CONOCIMIENTOS TÉCNICOS

ÁREA TÉCNICA 01

Estándar de acabado

Criterios de tono, pulido, limpieza y medida que debe cumplir la pieza.

ÁREA TÉCNICA 02

Autorrevisión de calidad

Verificación de la pieza contra la especificación antes de entregarla.

KPI 01

Retrabajo o rechazo en revisión de calidad $\leq 5\%$ de las piezas del periodo

KPI 02

0 piezas dadas por terminadas sin autorrevisión de acabado

KPI 03

100% de las piezas terminadas entregadas a Gerencia de Taller con registro o firma

ÁREA DE EFECTIVIDAD 04

Cuidado de herramienta, material y estación

15%

FUNCIONES CLAVE

- Resguardar en su estación el metal y las piezas en proceso durante el turno y entregarlos a Gerencia de Taller al cierre
- Mantener limpios y ordenados la herramienta y el banco de trabajo
- Solicitar a Gerencia de Taller los insumos y consumibles antes de agotar la existencia
- Dar mantenimiento básico a la herramienta asignada y reportar la que requiere reemplazo
- Aplicar las medidas de seguridad en el manejo de soplete, consumibles y sustancias del proceso

CONOCIMIENTOS TÉCNICOS

ÁREA TÉCNICA 01

Cuidado de herramienta

Mantenimiento básico y resguardo de la herramienta del banco.

ÁREA TÉCNICA 02

Seguridad en el taller

Manejo seguro de soplete, consumibles y sustancias del proceso.

KPI 01

0 material precioso sin resguardar en la estación al cierre del turno

KPI 02

Herramienta del banco inventariada y en condición de uso al inicio y cierre del turno, 100% de los días

KPI 03

0 paros de producción por falta de consumibles en su estación al mes