



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC1705\_2: Transformar de forma mecánica y química objetos de vidrio”**

### **CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TRANSFORMACIÓN ARTESANAL DE VIDRIO EN FRÍO**

**Código: ART522\_2**

**NIVEL: 2**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC1705\_2: Transformar de forma mecánica y química objetos de vidrio.

### 1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la transformación de forma mecánica y química de objetos de vidrio, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

#### 1. *Almacenar vidrio conformado para ser grabado a la punta de diamante asegurando su conservación.*

- 1.1 Descargar el vidrio conformado siguiendo procedimientos establecidos por la empresa.



- 1.2 Almacenar el vidrio en almacenes o lugares diferenciados impidiendo su rotura.
- 1.3 Realizar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de útiles y maquinaria evitando cambios de calidad en el producto.
- 1.4 Cumplimentar las fichas de trabajo establecidas con la información referente al desarrollo y resultados de trabajo.

## **2. Grabar de forma manual mediante chorro de arena productos de vidrio conformado.**

- 2.1 Trasladar el diseño a plantillas según el diseño establecido.
- 2.2 Emplazar la máquina arenadora en una cabina con ventilación para evacuar las partículas emitidas.
- 2.3 Comprobar el tamaño de grano de la arena asegurando que cumple las condiciones establecidas.
- 2.4 Protegerse con los EPIS indicados antes de entrar en la cabina para la realización del trabajo.
- 2.5 Seleccionar la presión del aire del compresor en función de la profundidad del grabado.
- 2.6 Pegar la plantilla al vidrio con adhesivo evitando movimientos durante el proceso.
- 2.7 Introducir la pieza de vidrio en la arenadora para aplicar el abrasivo.
- 2.8 Proyectar el abrasivo con aire comprimido.
- 2.9 Eliminar las partículas adheridas a la pieza mediante un proceso de limpieza.

## **3. Pulir de forma manual mediante ácido productos de vidrio conformado.**

- 3.1 Limpiar física y químicamente el vidrio antes de ser pulido eliminando los residuos de grasa, aceite y polvo.
- 3.2 Proteger las zonas que no se van a pulir adhiriendo al vidrio la plantilla orgánica o resina protectora.
- 3.3 Preparar la disolución con la que se va a pulir en contenedores que resistan el ataque ácido.
- 3.4 Obtener el pulido indicado sometiendo la pieza protegida con la resina orgánica a una o varias inmersiones en los contenedores de ácido.
- 3.5 Eliminar los residuos lavando las piezas pulidas mediante inmersión o pulverización en agua o soluciones clorhídricas.

## **4. Matear de forma manual mediante grabado al ácido productos de vidrio conformado.**

- 4.1 Eliminar los residuos de las piezas de vidrio a matear limpiándolas física y químicamente.
- 4.2 Proteger las zonas que no van a ser mateadas adhiriendo al vidrio la plantilla orgánica o resina protectora.
- 4.3 Preparar la disolución con la que se va a matear en contenedores que resistan el ataque ácido.
- 4.4 Obtener el mateado indicado sometiendo la pieza protegida con la resina orgánica a una o varias inmersiones en los contenedores de ácido.

## **5. Controlar la calidad de los vidrios grabados, descartando los que no cumplan la calidad establecida.**

- 5.1 Mantener la homogeneidad en el desarrollo del pulido y grabado obteniendo un resultado conforme al diseño establecido.



- 5.2 Comprobar los defectos producidos por el ácido en el vidrio a lo largo del proceso, señalando sus causas más probables.
- 5.3 Controlar los defectos en el pulido y mateado del vidrio a lo largo del proceso, describiéndolos, identificándolos, evaluando su gravedad y proponiendo posibles soluciones para evitar su aparición en procesos sucesivos.

## **b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la UC1705\_2: Transformar de forma mecánica y química objetos de vidrio. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Almacenaje de vidrio conformado.**

- Piezas de vidrio: características y selección.
- Especificaciones de las piezas de vidrio.
- Planificación del trabajo.
- Fichas de características de las piezas de vidrio.
- Fichas de proveedores.
- Prevención de defectos derivados del almacenaje de las piezas de vidrio.
- Mantenimiento de primer nivel de útiles y maquinaria.
- Cumplimentación de fichas referentes al desarrollo y resultados de trabajo.

### **2. Grabado de forma manual mediante chorro de arena productos de vidrio conformado.**

- Selección y manejo de herramientas.
- Preparación del espacio de trabajo: ergonomía, iluminación, ventilación.
- Tipos de vidrio: vidrio sódico-cálcico, vidrio potásico-cálcico, vidrio al plomo, vidrio borosilicato.
- Tipos de abrasivos.
- Tipos de arenas. Tamaño de grano.
- Aplicación de procesos de arenado: técnica, materiales.
- Limpieza pieza arenada.

### **3. Pulido de forma manual mediante ácido productos de vidrio conformado.**

- Preparación y manejo de herramientas y materiales.
- Preparación del espacio de trabajo: ergonomía, iluminación, ventilación.
- Tipos de vidrio: vidrio sódico-cálcico, vidrio potásico-cálcico, vidrio al plomo, vidrio borosilicato.
- Tipos de ácidos para pulir vidrio; mezcla de ácido fluorhídrico más sulfúrico.
- Aplicación del proceso de pulido: técnicas, aparatos y equipos.
- Limpieza pieza pulida.

### **4. Mateado manual mediante grabado al ácido productos de vidrio conformado.**

- Preparación y manejo de herramientas y materiales.



- Preparación del espacio de trabajo: ergonomía, iluminación, ventilación.
- Tipos de vidrio: vidrio sódico-cálcico, vidrio potásico-cálcico, vidrio al plomo, vidrio borosilicato.
- Tipos de ácidos para matear vidrio: ácido fluorhídrico en distintas concentraciones.
- Aplicación del proceso de mateado químico:
  - Técnicas.
  - Aparatos.
  - Equipos.
- Limpieza de la pieza mateada.

#### **5. Control de la calidad de los vidrios grabados, descartando los que no cumplan la calidad establecida.**

- Establecimiento del sistema de control de calidad de las piezas mateadas y pulidas.
- Tipos de piezas: vidrio hueco, vidrio plano.
- Comparación de prototipos con la pieza mateada y pulida.
- Fichas de características defectos.
- Etapas del proceso de mateado con ácido y chorro de arena.
  - Preparación de la pieza.
  - Aplicación de plantillas.
  - Ataque químico o físico.
  - Eliminación de residuos en la pieza.
- Etapas del proceso de pulido.
  - Preparación de la pieza.
  - Aplicación de plantillas.
  - Ataque químico.
  - Eliminación de residuos en la pieza.
- Manejo de herramientas que se utilizan en el proceso de mateado y pulido.
- Defectos derivados del mateado y pulido de vidrio de forma mecánica y química.

#### **Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia**

- Selección de documentación.
- Utilización de documentación técnica: especificaciones de productos y calidades, memoria técnica de la pieza.
- Utilización de especificaciones técnicas de equipos.
- Aplicación de la normativa de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

#### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con los clientes deberá:
  - 1.1 Comportarse de forma autónoma y responsable con los clientes y la actividad asignada, e integrarse en el equipo de trabajo de la fábrica/taller.
  - 1.2 Canalizar las demandas y sugerencias de los clientes a las personas adecuadas.



2. En relación con el entorno de trabajo:
  - 2.1 Mantener una actitud de profesionalidad en el desarrollo de su actividad.
  - 2.2 Tratar con esmero los equipos y herramientas confiados, evitando producir daños en los mismos.
  - 2.3 Respetar las normas internas del centro de trabajo sobre condiciones de seguridad, uso de instalaciones y material, horarios establecidos, circulación de personas, etc.
  - 2.4 Identificar las repercusiones de su trabajo en la actividad y en el logro de los objetivos de la fábrica/taller.
3. En relación con otros profesionales deberá:
  - 3.1 Cumplir el plan de trabajo y las orientaciones recibidas desde el o la profesional responsable.
  - 3.2 Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo, según los procedimientos de trabajo establecido.
  - 3.3 Comunicar eficazmente con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa y de respeto.
  - 3.4 Trasmistir diligentemente la información generada en sus actuaciones al equipo de trabajo.
  - 3.5 Coordinar su actividad con la del resto de personal de la fábrica/taller, informando de cualquier cambio, necesidades o contingencias.
4. En relación con otros aspectos:
  - 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
  - 4.2 Mantener una actitud preventiva de vigilancia periódica del estado de su salud ante los riesgos laborales derivados de su actividad laboral.

## 1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la "UC1705\_2: Transformar de forma mecánica y química objetos de vidrio". Se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:



### 1.2.1. Situación profesional de evaluación.

#### a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para grabar con chorro de arena y pulir de forma manual piezas de vidrio mediante ataque químico y mecánico. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Grabar de forma manual la pieza de vidrio
2. Pulir la pieza de vidrio.
3. Matear la pieza de vidrio.
4. Comprobar la calidad de los productos

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requeridos para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la capacidad respuesta de la persona candidata ante contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

#### b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:



<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Grabado con chorro de arena de la pieza de vidrio.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Traslado del diseño establecido a plantillas.</li><li>- Comprobación del tamaño de grano de la arena.</li><li>- Protección con los EPIS establecidos.</li><li>- Pegado de la plantilla en el vidrio.</li><li>- Proyección del abrasivo con aire comprimido a la presión indicada.</li><li>- Limpieza de la pieza.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Pulido con ácido de la pieza de vidrio.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Limpieza física y química de la pieza de vidrio.</li><li>- Protección de las zonas que no van a ser pulidas con resina orgánica.</li><li>- Preparación de la disolución ácida en contenedores.</li><li>- Inmersión de la pieza en la disolución ácida las veces necesarias y obtención del grado de pulido establecido.</li><li>- Eliminación de residuos con las técnicas adecuadas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Mateado con ácido de la pieza de vidrio.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Limpieza física y química de la pieza de vidrio.</li><li>- Protección de las zonas que no van a ser mateadas con resina orgánica.</li><li>- Preparación de la disolución ácida en contenedores.</li><li>- Inmersión de la pieza en la disolución ácida las veces necesarias y obtención del grado de mateado establecido.</li><li>- Eliminación de residuos con las técnicas adecuadas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Control de calidad del proceso de mateado y pulido.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Control del grado de homogeneidad del pulido y mateado a lo largo del proceso.</li><li>- Detección de los defectos producidos por el ácido.</li><li>- Descripción, identificación y evaluación de los defectos de mateado y pulido.</li><li>- Propuesta de posibles soluciones a los defectos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

5	<i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se traslada el diseño a la plantilla, adhiriéndola a la pieza de vidrio y se procede al grabado comprobando el tamaño del grano de arena y la presión de aire para conseguir los diferentes grados de mateado fijados en el diseño.</i>
4	<i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se traslada el diseño a la plantilla y adhiriéndola a la pieza de vidrio se procede al grabado comprobando el tamaño del grano de arena y la presión de aire. Los grados de mateado fijados en el diseño se consiguen, presentando la pieza leves irregularidades en el grabado.</i>
3	<i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se traslada el diseño a la plantilla y se pega sobre el vidrio, se procede al grabado sin comprobar el tamaño del grano de arena ni la presión de aire; los diferentes grados de mateado son los fijados en el diseño pero presentan irregularidades.</i>
2	<i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se traslada el diseño a la plantilla sin seguir las proporciones establecidas y se procede al grabado sin comprobar el tamaño del grano de arena ni la presión de aire. No se consiguen los grados de mateado fijados en el diseño.</i>
1	<i>Las herramientas, equipos y medios de protección no se preparan correctamente. El diseño no se traslada a la plantilla correctamente y el resultado del trabajo no se parece al diseño.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

## Escala B

5	<p><i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se protegen las zonas que no van a ser pulidas con una plantilla de un material establecido, se prepara la disolución ácida en los contenedores adecuados con un determinado grado de concentración y se sumerge la pieza de vidrio las veces necesarias para obtener el grado de pulido fijado en el diseño. Los residuos son eliminados cumpliendo las normas de seguridad laboral y protección medioambiental.</i></p>
4	<p><i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se protegen las zonas que no van a ser pulidas con una plantilla de material específico, se prepara la disolución ácida con un grado de concentración establecido y se sumerge la pieza de vidrio las veces necesarias obteniendo un grado de pulido semejante al fijado en el diseño. Los residuos son eliminados cumpliendo las normas de seguridad laboral y protección medioambiental.</i></p>
3	<p><i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se protegen las zonas que no van a ser pulidas, se prepara la disolución ácida cometiendo errores en el grado de concentración y se sumerge la pieza de vidrio las veces necesarias obteniendo un grado de pulido parecido al fijado en el diseño.</i></p>
2	<p><i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se protegen las zonas que no van a ser pulidas con una plantilla de un material que no es el establecido y es fácilmente atacable por el ácido, se prepara la disolución ácida en los contenedores sin tener en cuenta el grado de concentración y se sumerge la pieza de vidrio, obteniendo un pulido con graves defectos.</i></p>
1	<p><i>Se preparan herramientas, equipos y medios de protección que no son los indicados. Se protegen las zonas que no van a ser pulidas con una plantilla de un material que no es el establecido y es fácilmente atacable por el ácido, se prepara la disolución ácida en los contenedores sin tener en cuenta el grado de concentración y se sumerge la pieza de vidrio, obteniendo un pulido defectuoso.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

### Escala C

5	<i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se protegen las zonas que no van a ser mateadas con una plantilla de material establecido, se prepara la disolución ácida en los contenedores adecuados con un determinado grado de concentración y se sumerge la pieza de vidrio las veces necesarias para obtener el grado de mateado fijado en el diseño. Los residuos son eliminados cumpliendo las normas de seguridad laboral y protección medioambiental.</i>
4	<i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se protegen las zonas que no van a ser mateadas con una plantilla de material específico, se prepara la disolución ácida con un grado de concentración establecido y se sumerge la pieza de vidrio las veces necesarias obteniendo un grado de mateado semejante al fijado en el diseño. Los residuos son eliminados cumpliendo las normas de seguridad laboral y protección medioambiental.</i>
3	<i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se protegen las zonas que no van a ser mateadas, se prepara la disolución ácida cometiendo errores en el grado de concentración y se sumerge la pieza de vidrio las veces necesarias obteniendo un grado de mateado parecido al fijado en el diseño.</i>
2	<i>Se preparan las herramientas, equipos y medios de protección indicados. Se protegen las zonas que no van a ser mateadas con una plantilla de un material que no es el establecido y es fácilmente atacable por el ácido, se prepara la disolución ácida en los contenedores sin tener en cuenta el grado de concentración y se sumerge la pieza de vidrio, obteniendo un mateado con graves defectos.</i>
1	<i>Se preparan herramientas, equipos y medios de protección que no son los indicados. Se protegen las zonas que no van a ser mateadas con una plantilla de un material que no es el establecido y es fácilmente atacable por el ácido, se prepara la disolución ácida en los contenedores sin tener en cuenta el grado de concentración y se sumerge la pieza de vidrio, obteniendo un mateado defectuoso.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

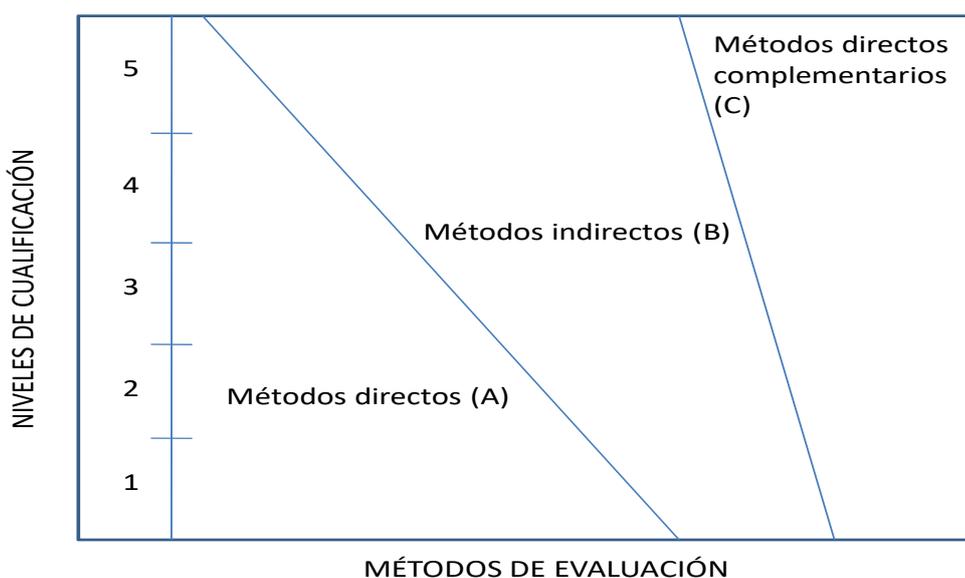
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

## 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A)
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A)
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).
  - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)



Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia matear y pulir de forma mecánica y química piezas de vidrio y controlar la calidad de los productos transformados, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional



competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.

- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.



## GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN TRANSFORMACIÓN ARTESANAL DE VIDRIO EN FRÍO

**Abrasivo:** Producto que sirve para desgastar o pulir, por fricción, sustancias duras como metales, vidrios, etc.

**Ácido fluorhídrico:** Líquido muy higroscópico y corrosivo, que hierve a la temperatura ordinaria; es un compuesto de flúor e hidrógeno. En estado gaseoso es incoloro, más ligero que el aire y deletéreo, y se emplea en el grabado de vidrio.

**Ácido sulfúrico:** Líquido cáustico de consistencia oleosa, incoloro e inodoro, compuesto de azufre, hidrógeno y oxígeno, y que tiene muchos usos en la industria.

**Aguarrás vegetal:** Aceite volátil de trementina, usado principalmente como disolvente de pinturas y barnices.

**Arenadora:** Equipo que chorrea arena mediante aire comprimido para grabar vidrio.

**Betún de Judea:** Mezcla de líquidos orgánicos altamente viscosa, negra, pegajosa, completamente soluble en disulfuro de carbono y compuesta principalmente por hidrocarburos aromáticos policíclicos.

**Blanco de España:** Nombre común al carbonato básico de plomo, al subnitrito de bismuto y a la creta lavada. Se utiliza con agua para marcar en el vidrio o cristal.

**Compresor:** Dispositivo empleado para comprimir aire u otro tipo de gases.

**Corindón:** Piedra preciosa, la más dura después del diamante. Es alúmina cristalizada, y hay variedades de diversos colores y formas.

**Detergente alcalino:** Agente limpiador que sirve para remover suciedad de naturaleza orgánica.

**Facetado:** Resultado de facetar. Faceta.- Cada una de las caras o lados de un poliedro, cuando son pequeñas. Se usa especialmente hablando de las caras de las piedras preciosas talladas.

**Lapicero de tungsteno:** Lapicero con punta de tungsteno (material de color gris acerado, muy duro y denso, tiene el punto de fusión más elevado de todos los elementos).

**Lijadora vertical:** Máquina para lijar (alisar, pulir o limpiar algo con lija o papel de lija) con cintas de diferente tamaño de grano para conseguir diferentes acabados.

**Mateado de vidrio:** Transformación de un vidrio transparente en un vidrio traslúcido sometiéndole a una corrosión química o una abrasión mecánica que altere su



superficie, creando en ella un conjunto de irregularidades que se comporten como puntos de dispersión luminosa.

**Mandril:** Pieza de madera o metal, de forma cilíndrica, en que se asegura lo que se ha de tornear.

**Marcador de alturas:** Útil con el que se ayuda el operario para trasladar y marcar un diseño.

**Pletina:** Pieza metálica de forma rectangular y de espesor reducido, utilizada para pulir vidrio.

**Pulido de vidrio:** Proceso al que se somete el vidrio para obtener el grado de transparencia que exija el uso al que va a ser destinado.

**Óxido de Cerio:** Compuesto que resulta de combinar el oxígeno con el cerio.

**Piedra Pómez:** Piedra volcánica, esponjosa, frágil, de color agrisado y textura fibrosa, que raya el vidrio y el acero y es muy usada para desgastar y pulir.

**Pulir:** Alisar o dar tersura y lustre a algo. Revisar, corregir algo perfeccionándolo.

**Punta de diamante:** Herramienta con una punta de diamante (piedra preciosa constituida por carbono cristalizado en el sistema cúbico, que se utiliza en joyería por su brillo y transparencia y en la industria por su elevada dureza) utilizada para grabar vidrio.

**Trementina de Venecia:** La trementina, es el líquido que se obtiene de la destilación con vapor de la resina oleosa que es extraída por resinación de diversas especies de coníferas y de varias especies de árboles terebintáceos. Es un líquido casi incoloro de olor característico. Esta especie concreta es odorífera y transparente y se extrae en las inmediaciones de esta ciudad, del alerce.