



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2043_2: Organizar procesos y ornamentar elementos y piezas de platería”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN DE ARTÍCULOS DE PLATERÍA

Código: ART617_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 UC2043_2: Organizar procesos y ornamentar elementos y piezas de platería.

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 organización de procesos y ornamentación de elementos y piezas de platería y que se indican a continuación:

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

1. *Desarrollar las operaciones para el grabado, cincelado y/o esmaltado de elementos y piezas de platería según proceso.*



- 1.1 Obtener información del diseño y de la información técnica relativa a la ornamentación del elemento o pieza de platería, considerando dibujo, materiales, dimensiones, formas, volúmenes y acabados.
- 1.2 Especificar la técnica y secuencia de operaciones a emplear para el grabado, cincelado y/o esmaltado, considerando las características del elemento o pieza de platería (espesor, forma, dimensiones, dibujo a ornamentar, formas, relieves) y el resultado estético perseguido.
- 1.3 Establecer las necesidades de materias primas en función de los procedimientos y técnicas identificadas y del plan de trabajo establecido por la empresa.
- 1.4 Planificar el mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel de los útiles, herramientas y maquinaria considerando las recomendaciones del fabricante.
- 1.5 Cumplimentar la ficha técnica final del elemento o pieza de platería, incorporando la información relativa al diseño, información técnica, procedimientos, materiales, productos, herramientas, maquinaria y tiempos utilizados durante el proceso de ornamentación.
- 1.6 Representar el elemento o pieza de platería con dibujos a mano alzada o con técnicas de diseño asistido por ordenador, contemplando simetrías, vistas, escalas, perspectivas, modulación, encaje y estilo ornamental.

2. Grabar la pieza de platería utilizando procedimientos manuales, químicos y mecánicos con pantógrafo.

- 2.1 Preparar las superficies de las piezas de platería, sometiéndolas a recocado, decapado y pulido según los procedimientos establecidos en el plan de trabajo.
- 2.2 Transferir el diseño a grabar sobre la zona de la pieza donde se va a realizar la ornamentación, dibujándolo a partir de las plantillas o calcándolo.
- 2.3 Inmovilizar el elemento a grabar, adaptándolo a la base de sujeción (fuste, mordaza, entenallas, y/o bola de grabado).
- 2.4 Preparar las herramientas y útiles para el grabado manual, eligiendo el buril en función de la sección de los trazos del grabado y procediendo al mantenimiento de primer nivel.
- 2.5 Grabar a buril, ejerciendo presión en ángulo de inclinación según las dimensiones y forma de la pieza de platería a grabar.
- 2.6 Preparar las superficies a grabar por procedimientos químicos, protegiendo las zonas que no se vayan a grabar y eliminando el aislante con punzón o buril de las zonas a grabar.
- 2.7 Preparar los productos químicos para el grabado químico, seleccionando el ácido, las proporciones del mismo y el tiempo de inmersión en función del diseño.
- 2.8 Efectuar el grabado químico, sumergiendo la pieza en una solución ácida.
- 2.9 Preparar las herramientas y útiles para el grabado mecánico con pantógrafo, transfiriendo el modelo a la superficie a ornamentar.
- 2.10 Efectuar el grabado mecánico con pantógrafo, mediante la presión ejercida por el brazo del pantógrafo.
- 2.11 Comprobar los grabados efectuados, verificando la profundidad, anchura y trazo del dibujo realizado, atendiendo a la técnica empleada y al espesor del metal.

3. Cincelar la pieza de platería repujando y limpiando.

- 3.1 Inmovilizar la pieza de platería, sujetándola sobre una base de pez de dureza seleccionada en función del volumen a producir en el repujado y cincelado.



- 3.2 Fijar el dibujo en la superficie a decorar con ayuda de calcos y lápiz duro y repasándolo con punta de trazar.
- 3.3 Trazar por el anverso de la superficie el dibujo marcado con un cincel, ablandando el metal mediante recocido con soplete.
- 3.4 Preparar los cinceles y tembleques obteniendo su forma con limas y lijas y realizando el templado y revenido de los mismos.
- 3.5 Repujar golpeando de manera homogénea con la maceta de cincelar y el cincel o con tembleques por el reverso de la chapa y consiguiendo el volumen del metal según el dibujo.
- 3.6 Cincelar golpeando con el martillo el cincel por el anverso de la pieza de platería siguiendo los trazos del dibujo y rellenado previamente con pez los volúmenes repujados, definiendo los contornos y los detalles decorativos por el anverso sin dañar los volúmenes ya conseguidos.
- 3.7 Limpiar la pieza de platería ornamentada, eliminando la pez y decapándola en blanquimento.
- 3.8 Revisar el repujado y el cincelado sobre el metal, comprobando los volúmenes del repujado y que la anchura y la profundidad de los trazos cincelados sean limpias y homogéneas.
- 3.9 Proceder al mantenimiento operativo de primer nivel de útiles, herramientas y maquinaria.

4. Esmaltar al fuego ornamentando las piezas de platería.

- 4.1 Preparar los esmaltes atendiendo a su punto de fusión, técnica escogida, procedimiento de esmaltado a utilizar y la forma y estructura de la pieza de platería.
- 4.2 Preparar las piezas de platería, decapándolas y aplicando contraesmalte para facilitar la adherencia de los esmaltes y evitar tensiones y curvaturas del elemento o pieza de platería.
- 4.3 Transferir las figuras y dibujos sobre las superficies a esmaltar, atendiendo a las especificaciones de la ficha técnica, dibujándolo bien a mano alzada o mediante calco.
- 4.4 Preparar las superficies a esmaltar por los procedimientos de "champlevé" y "basse taille", realizando surcos con un buril o vaciados con mordientes químicos siguiendo los trazos del dibujo y creando el vaciado o grabado que posteriormente se rellena con el esmalte.
- 4.5 Preparar las superficies a esmaltar por el procedimiento "cloisonné" montando y fijando las tiras de metal sobre los trazos del dibujo, formando los alvéolos que posteriormente se rellenaran con el esmalte.
- 4.6 Preparar las superficies a esmaltar por el procedimiento de pintado o "limoge", obteniendo una base vítrea sobre la que posteriormente se realizan los dibujos con esmaltes de punto de fusión inferior al de la base.
- 4.7 Depositar el esmalte por vía seca o por vía húmeda sobre la superficie a decorar, evitando desplazamientos por efecto del aire o de la ebullición del agua que aun contiene.
- 4.8 Cocer el esmalte en tandas de mayor a menor punto de fusión, calentándolo homogéneamente en función de su dureza en horno o aplicando calor indirectamente con soplete.
- 4.9 Verificar la superficie esmaltada, rebajando, puliendo y limpiando, eliminando los restos sobrantes de esmalte sobre la pieza de platería ornamentada.
- 4.10 Proceder al mantenimiento operativo de primer nivel de útiles, herramientas y maquinaria.

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 UC2043_2: Organizar procesos y ornamentar elementos y piezas de platería. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Operaciones para el grabado, cincelado y/o esmaltado de elementos y piezas de platería.

- Tipos y designación de elementos y piezas de platería.
- Propiedades de los materiales empleados en los procesos de acabado y de ornamentación de elementos y piezas de platería.
- Ley de metales preciosos.
- Manejo del dibujo artístico.
- Aplicación de conceptos y técnicas de representación gráfica de piezas y elementos de platería.
- Representación de dibujos bidimensionales y tridimensionales de elementos o piezas de platería a mano alzada.
- Representación de dibujos bidimensionales y tridimensionales de elementos o piezas de platería con diseño asistido por ordenador.
- Selección y manejo de útiles, herramientas y equipos empleados en los procesos de acabado y de ornamentación de elementos y piezas de platería.
- Selección y manejo de productos y consumibles empleados en los procesos de acabado y de ornamentación de elementos y piezas de platería.
- Utilización de procedimientos y técnicas de acabado y de ornamentación de elementos y piezas de platería.
- Elaboración de plantillas en la ornamentación de elementos y piezas de platería.
- Planificación del trabajo: capacidad productiva y carga horaria.
- Cálculo de tiempos y costes.
- Elaboración de presupuestos.

2. Grabados manuales, químicos y mecánicos con pantógrafo.

- Aplicación de técnicas de preparación de superficies (recocido, decapado, pulido y protección con barnices, ceras, betunes o resinas).
- Aplicación de técnicas de transferencia y fijación de diseños.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de grabado a buril.
- Preparación de soluciones para el grabado químico y aplicaciones.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de grabado químico.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de grabado mecánico.
- Verificación de grabados.
- Manejo de útiles, herramientas y equipos empleados en los procesos de grabado, manual, químico y mecánico.
- Selección y uso de productos y consumibles empleados en los procesos de grabado manual, químico y mecánico de elementos y piezas de platería.

3. Cincelado de piezas de platería.

- Aplicación de técnicas de preparación de superficies (recocido, decapado, pulido).



- Aplicación de técnicas de transferencia y fijación de diseños.
- Preparación de bases de golpeo. Utilidades.
- Selección y manejo de útiles, herramientas y equipos empleados en los procesos de repujado y cincelado de elementos y piezas de platería.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de repujado y cincelado de elementos o piezas de platería.
- Verificación de repujados y cincelados.
- Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental.

4. Esmaltado al fuego sobre piezas de platería.

- Tipos y características de los esmaltes empleados en la decoración de elementos y piezas de platería.
- Fórmulas de preparación (vía seca, húmeda) y aplicación de esmaltes: deposición, aspersión, inmersión.
- Aplicación de técnicas de preparación de superficies para el esmaltado:
 - decapado
 - contraesmalte.
- Aplicación de técnicas de transferencia y fijación de diseños.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de grabado.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de soldado.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de esmaltado al fuego:
 - champlévé
 - basse taille
 - cloisonné
 - limoge)
- Aplicación de procedimientos y fases de cocción de esmaltes.
- Selección y manejo de útiles, herramientas y equipos empleados en los procesos de esmaltado.
- Selección de productos y consumibles empleados en los procesos de esmaltado de elementos o piezas de platería.
- Verificación de esmaltados.

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

- Técnicas de representación gráfica de piezas y elementos de platería
- Aplicación de técnicas de transferencia y fijación de diseños.
- Aplicación de procedimientos de mantenimiento operativo de primer nivel de útiles, herramientas y maquinaria.
- Verificación de los resultados de ornamentación de elementos y piezas de platería.
- Complimentación de la ficha técnica.
- Normativa de prevención de riesgos laborales y protección ambiental aplicable.

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. Capacidades en relación con la empresa:



- 1.1 Tener capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
- 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.

2. Capacidad de organización:

- 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
- 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

3. Capacidades en relación con las personas:

- 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
- 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
- 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.

4. Capacidades personales:

- 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
- 4.2 Tener capacidad de iniciativa.
- 4.3 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.

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 “UC2043_2: Organizar procesos y ornamentar elementos y piezas de platería”, 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 ornamentar elementos y piezas de platería significativas por grabado manual y químico, definiendo el proceso de intervención. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Determinar y secuenciar las operaciones.
2. Preparar materiales, superficies y herramientas para proceder al grabado.
3. Grabar los elementos y pieza de platería.

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>Organización de operaciones de grabado sobre elementos y piezas de platería.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Obtención de información de diseño y de las especificaciones técnicas.- Preparación de técnicas, equipos, herramientas y útiles según las características de la ornamentación.



	<ul style="list-style-type: none">- Selección de materias primas y productos para el desarrollo de las operaciones.- Establecimiento de las operaciones de mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel de las máquinas y equipos empleados.- Cumplimentación de la ficha técnica.- Realización de plantillas según la información de diseño y las especificaciones técnicas. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Preparación de materiales, superficies y herramientas, previas al grabado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de superficies.- Transferencia del diseño a la superficie a ornamentar.- Fijación de la superficie de trabajo.- Selección y afilado de buriles.- Selección y preparación de productos químicos. <p><i>El umbral de desempeño competente explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Grabado a buril o química sobre piezas de platería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación y manejo de útiles, herramientas y equipos.- Operaciones de grabado a buril- Operaciones de grabado químico.- Limpieza y acabado de la pieza ornamentada.- Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.- Comprobación de la calidad de los elementos grabado. <p><i>El umbral de desempeño competente explicitado en la Escala B.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Se preparan diestramente las superficies de las piezas de platería, sometiéndolas a recocido, decapado y pulido para posibilitar la aplicación de las operaciones de burilado. En el caso de grabado químico, se seleccionan y aplican con pincel o por inmersión barnices, ceras, betunes o resinas aplicados con pincel o por inmersión. Se transfiere el diseño y se inmovilizan las piezas de platería. Se seleccionan y ajustan los buriles conforme al trabajo a realizar atendiendo a los trazos del grabado, afilándolos con el ángulo de trabajo que permita conseguir la profundidad y sección del surco del trabajo. Se prepara el mordiente, seleccionando el ácido observando los porcentajes en función de la agresividad del mordiente elegido y del resultado planificado según el dibujo. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo, se procede al mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos.</i></p>
4	<p><i>Se preparan las superficies de las piezas de platería, sometiéndolas a recocido, decapado y pulido para posibilitar la aplicación de las operaciones de burilado. En el caso de grabado químico, se seleccionan y aplican con pincel o por inmersión barnices, ceras, betunes o resinas aplicados con pincel o por inmersión. Se transfiere el diseño y se inmovilizan las piezas de platería. Se seleccionan y ajustan los buriles conforme al trabajo a realizar atendiendo a los trazos del grabado, afilándolos con el ángulo de trabajo que permita conseguir la profundidad y sección del surco del trabajo. Se prepara el mordiente, seleccionando el ácido, observando los porcentajes en función de la agresividad del mordiente elegido y del resultado planificado según el dibujo. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo, se procede al mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos.</i></p>
3	<p><i>Se preparan las superficies las superficies de las piezas de platería, sometiéndolas a recocido, decapado y pulido para posibilitar la aplicación de las operaciones de burilado; se transfiere el diseño, atendiendo al dibujo artístico, al volumen definido, pero no se contemplan todos los detalles. Se inmovilizan las piezas de platería. Se seleccionan y ajustan los buriles conforme al trabajo a realizar atendiendo a los trazos del grabado y afilándolos con el ángulo de trabajo que permita conseguir la profundidad y sección del surco del trabajo. Se cometen errores en la preparación del mordiente, utilizando porcentajes equivocados en función de la agresividad del mordiente elegido. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental y los residuos generados se depositan en el lugar adecuado.</i></p>
2	<p><i>Se preparan las superficies las superficies de las piezas de platería, sometiéndolas a recocido, decapado y pulido para posibilitar la aplicación de las operaciones de burilado; en la transferencia del diseño se cometen errores importantes. Se inmovilizan las piezas de platería. Se seleccionan y ajustan los buriles conforme al trabajo a realizar atendiendo a los trazos del grabado, pero no se afilan correctamente con el ángulo de trabajo que permita conseguir la profundidad y sección del surco del trabajo. No se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i></p>
1	<p><i>Se preparan las superficies las superficies de las piezas de platería, sometiéndolas a recocido, decapado y pulido; en la transferencia del diseño se cometen errores importantes. Se inmovilizan las piezas de platería. Se seleccionan y ajustan los buriles conforme al trabajo a realizar atendiendo a los trazos del grabado, pero no se afilan correctamente con el ángulo de trabajo que permitan conseguir la profundidad y sección del surco del trabajo. No se preparan los productos químicos.</i></p>

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



Escala B

5	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan los equipos, productos herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar, demostrando destreza en cuanto a calidad, rendimiento y cuidado de los mismos. Se graba a buril con pericia sobre los trazos del dibujo obteniendo surcos precisos, homogéneos, tersos y con brillo. En el grabado químico, se controla el tiempo de aplicación del mordiente atendiendo al producto utilizado y el resultado deseado. Se aplican las operaciones de acabado y limpieza del grabado, bruñendo los dibujos y/o inscripciones, eliminando las virutas y las irregularidades superficiales y eliminando, en su caso, la capa de aislante de protección sobre el metal, sin dañar la pieza. Se examina el grabado realizado, verificando la profundidad, anchura y trazo del dibujo realizado, atendiendo a la técnica empleada y al espesor del metal para comprobar los ornamentos de cada pieza de platería. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo se procede al mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y se cumplimenta la ficha técnica con las operaciones realizadas.</i></p>
4	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan los equipos, productos herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar. Se graba a buril con destreza sobre los trazos del dibujo obteniendo surcos precisos, homogéneos, tersos y con brillo. En el grabado químico, se controla el tiempo de aplicación del mordiente atendiendo al producto utilizado y el resultado deseado. Se aplican las operaciones de acabado y limpieza del grabado, bruñendo los dibujos y/o inscripciones, eliminando las virutas y las irregularidades superficiales y eliminando, en su caso, la capa de aislante de protección sobre el metal, sin dañar la pieza. Se examina el grabado realizado, verificando la profundidad, anchura y trazo del dibujo realizado, atendiendo a la técnica empleada y al espesor del metal para comprobar los ornamentos de cada pieza de platería. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo se procede al mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y se cumplimenta la ficha técnica con las operaciones realizadas.</i></p>
3	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan los equipos, productos herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar. Se graba a buril con destreza sobre los trazos del dibujo obteniendo surcos precisos. En el grabado químico, se equivoca el tiempo de aplicación del mordiente. Se aplican las operaciones de acabado y limpieza del grabado, bruñendo los dibujos y/o inscripciones, eliminando las virutas y las irregularidades superficiales y eliminando, en su caso, la capa de aislante de protección sobre el metal, sin dañar la pieza. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo se procede al mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos.</i></p>
2	<p><i>La selección de los equipos, herramientas y utillajes se realiza defectuosamente, no se reconocen los productos a utilizar en el grabado químico. Se efectúa el grabado a buril pero no se consigue representar el diseño propuesto. Se conoce parcialmente la técnica de grabado químico. Se acaba y se limpia el grabado, bruñendo y eliminando las virutas y las irregularidades superficiales y eliminando, en su caso, la capa de aislante de protección sobre el metal sin dañar la pieza.</i></p>
1	<p><i>La selección de los equipos, herramientas y utillajes se realiza defectuosamente, no se reconocen los productos a utilizar en el grabado químico. Se efectúa el grabado a buril pero no se consigue representar el diseño propuesto. Se conoce parcialmente la técnica de grabado químico. Se acaba y se limpia el grabado, pero no se eliminan todas las virutas y ni las irregularidades superficiales.</i></p>



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

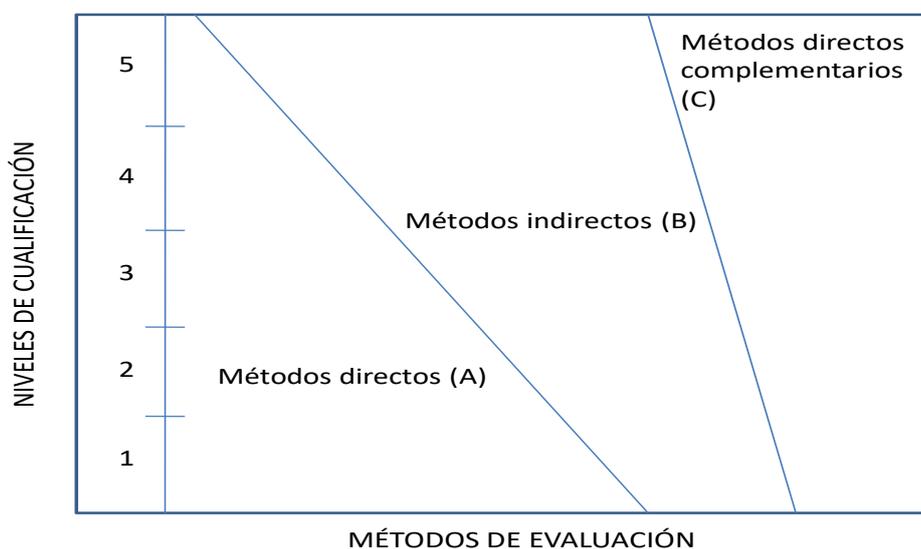
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 en la organización de procesos y ornamentación de elementos y piezas de platería, 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) Para posibilitar el desarrollo de las pruebas y dependiendo de la complejidad de los diseños, se recomienda facilitar al candidato semielaborados sobre los que realizar las actividades específicas enmarcadas en la situación de evaluación, minimizando así el tiempo de realización.
- e) 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.
- f) Se recomienda que el candidato complete las operaciones básicas de mantenimiento y limpieza de los útiles, herramientas y maquinaria empleada.
- g) El grabado efectuado por el candidato deberá observar las instrucciones contenidas en la ficha técnica.
- h) 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.
- i) 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.

- j) 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.