



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2044_2: Organizar procesos y realizar acabados mecánicos y químicos de 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 UC2044_2: Organizar procesos y realizar acabados mecánicos y químicos de 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 realización de acabados mecánicos y químicos en 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. Organizar las operaciones de acabado de los elementos y piezas de platería a partir de las especificaciones técnicas.



- 1.1 Obtener información de diseño y las especificaciones técnicas relativas al acabado del elemento o pieza de platería, considerando ornamentación, materiales, dimensiones, formas, volúmenes y acabados.
- 1.2 Determinar la técnica y las operaciones de acabado brillo, mate, plateado, dorado u oxidado en función de las características del elemento o pieza de platería.
- 1.3 Asegurar la disponibilidad de materias primas, útiles, herramientas y productos, considerando los procedimientos y técnicas identificadas y el plan de trabajo establecido por la empresa.
- 1.4 Efectuar el mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel de las máquinas y equipos, según las normas de uso y recomendaciones del fabricante.
- 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.

2. Efectuar acabados brillo y mate de los elementos o piezas de platería según la ficha técnica.

- 2.1 Eliminar las marcas profundas derivadas de los procesos de fabricación de los elementos o piezas de platería, utilizando los útiles indicados.
- 2.2 Efectuar el pulido sobre los elementos o piezas de platería rozando con discos de tela y aplicando pastas de pulir abrasivas de diferentes durezas.
- 2.3 Desengrasar los elementos o piezas de platería limpiando los restos de los productos utilizados.
- 2.4 Efectuar el gratado interior de las piezas de platería eliminando los óxidos adheridos.
- 2.5 Ejecutar el acabado brillo sobre los elementos o piezas de platería, frotando con discos de algodón o lana, aplicando pastas o productos de lustrar con diferentes tonos.
- 2.6 Ejecutar el acabado mate sobre los elementos o piezas de platería, aplicando técnicas de arenado, rayado con lijas o estropajo, entre otras.
- 2.7 Proteger las superficies utilizando barnices y lacas.

3. Efectuar acabados por baños electrolíticos según la ficha técnica.

- 3.1 Disponer los equipos de galvanoplastia, seleccionando el cátodo en función del tipo de baño y ajustando los parámetros según el espesor del baño requerido en la ficha técnica y la superficie total a colorear.
- 3.2 Preparar los electrolitos utilizados en la galvanoplastia, utilizando cianuros, sulfatos, abrillantadores, ácidos, sales conductoras, carbonatos, cloruros, entre otros, según el metal de aporte y las especificaciones del fabricante.
- 3.3 Eliminar las impurezas de las superficies de los elementos o piezas de platería, siguiendo un procedimiento ordenado.
- 3.4 Efectuar el baño galvanoplástico de los elementos o piezas de platería asegurando la total inmersión en el baño, controlando su agitación y realizando posteriormente su limpieza.

4. Efectuar la oxidación de los elementos o piezas de platería según la ficha técnica.

- 4.1 Preparar las superficies de los elementos o piezas de platería para la oxidación, realizando las operaciones previas de pulido y plateado.



- 4.2 Efectuar la oxidación de los elementos o piezas de platería aplicando con pincel productos químicos para oscurecer las superficies de los elementos o piezas de platería.
- 4.3 Gratar los elementos o piezas de platería oxidados suavizando la coloración adquirida y confiriéndole el aspecto envejecido.
- 4.4 Lustrar y abrillantar los elementos o piezas de platería eliminando los efectos del óxido sobre los relieves y dejando al descubierto el abrillantado inicial.

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 UC2044_2: Organizar procesos y realizar acabados mecánicos y químicos de elementos y piezas de platería. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Organización de las operaciones de acabado de los elementos y piezas de platería.

- Elementos y piezas de platería.
- Propiedades de los materiales empleados en los procesos de acabado (mecánico y químico) de elementos y piezas de platería.
- Técnicas de representación gráfica de elementos de platería.
- Procedimientos y técnicas de acabado (mecánico y químico) de elementos y piezas de platería.
- Planificación del trabajo: capacidad productiva y carga horaria.
- Cálculo de tiempos y costes.
- Preparación de útiles, herramientas y equipos empleados en los procesos de acabado de elementos y piezas de platería.
- Productos y consumibles empleados en los procesos de acabado de elementos y piezas de platería.
- Elaboración de presupuestos.

2. Acabados brillo y mate de elementos o piezas de platería.

- Aplicación de técnicas de reparación de superficies (eliminación de imperfecciones, pulido, limpieza y desengrase) e interiores (gratado) de elementos y piezas de platería.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de acabado brillo de elementos y piezas de platería.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de acabado mate de elementos y piezas de platería.
- Verificación de acabados brillo y mate.
- Preparación y manejo de útiles, herramientas y equipos empleados en los procesos de acabado de elementos y piezas de platería.
- Aplicación de productos y consumibles empleados en los procesos de acabado de elementos y piezas de platería.



3. Acabados mediante baños electrolíticos de elementos y piezas de platería.

- Preparación de electrolitos y aplicaciones.
- Preparación y manejo de útiles, herramientas y equipos empleados en los procesos de acabado por baño galvánico de elementos y piezas de platería.
- Verificación de acabados por baños galvánicos.
- Aplicación de productos y consumibles empleados en los procesos de acabado por baño galvánico.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de acabado por baño galvánico de elementos y piezas de platería.

4. Oxidación de los elementos o piezas de platería.

- Preparación de soluciones.
- Aplicación de procedimientos y técnicas de acabado por oxidación de elementos y piezas de platería.
- Verificación de acabados por oxidación.
- Preparación y manejo de útiles, herramientas y equipos empleados en los procesos de acabado por oxidación.
- Aplicación de productos y consumibles empleados en los procesos de acabado por oxidación de elementos y piezas de platería.

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

- Propiedades de los materiales empleados en la construcción de piezas de platería (materia prima y productos químicos).
- Ley de metales preciosos aplicable.
- Verificación de los resultados de acabado de elementos y piezas de platería.
- Mantenimiento operativo de útiles, herramientas y maquinaria.
- Elaboración de ficha técnicas.
- Normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental aplicables.

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.
- 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.

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 “UC2044_2: Organizar procesos y realizar acabados mecánicos y químicos de 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 ejecutar los acabados mecánicos y químicos de elementos y piezas significativas de platería singular, con aristas y bajorrelieves, organizando el proceso correspondiente. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Organizar las operaciones de acabado, preparando los materiales, superficies y herramientas.
2. Ejecutar el acabado brillo-mate del elemento o pieza de platería.
3. Efectuar el baño electrolítico del elemento o pieza de platería.
4. Proceder a la oxidación del elemento o pieza de platería cincelada.

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 acabado de elementos y piezas de platería.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Obtener información del diseño y de las especificaciones técnicas del elemento o pieza de platería.- Selección de técnicas, equipos, herramientas y útiles según las características del acabado.- Establecimiento de las operaciones de mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel de las máquinas y



	<p>equipos empleados.</p> <ul style="list-style-type: none">- Cumplimentación de la ficha técnica. <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 para el acabado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de superficies.- Transferencia del diseño a la superficie a ornamentar.- Sujeción 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>Acabado brillo y mate del elemento o pieza de platería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación y manejo de útiles, herramientas y equipos.- Operaciones de grabado a buril o grabado químico.- Limpieza y acabado de la pieza ornamentada.- Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales aplicables.- Comprobación de la calidad de los elementos acabados. <p><i>El umbral de desempeño competente explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Obtención del baño dorado del elemento o pieza de platería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación y manejo de útiles, herramientas y equipos.- Operaciones de galvanostegia.- Limpieza y acabado de la pieza acabada.- Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales aplicables.- Comprobación de la calidad del dorado. <p><i>El umbral de desempeño competente explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Acabado oxidado del elemento o pieza de platería.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación y manejo de útiles, herramientas y equipos.- Operaciones de oxidado- Limpieza y acabado de la pieza acabada.- Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales aplicables.- Comprobación de la calidad de la oxidación. <p><i>El umbral de desempeño competente explicitado en la Escala D.</i></p>



Escala A

5	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan los equipos, productos herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar, demostrando destreza en su manejo en cuanto a calidad, rendimiento y cuidado de los mismos. Se eliminan las marcas profundas e imperfecciones derivadas de los procesos anteriores y se pule la pieza demostrando destreza en las operaciones sin dañar las aristas vivas y minimizando la merma. Se realiza el gratado interior, eliminando los óxidos adheridos y obteniendo una superficie lisa y homogénea. Se desengrasan los elementos o piezas de platería, escogiendo el procedimiento más adecuado y eliminando cualquier resto de los productos químicos utilizados. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y los residuos generados se depositan en el lugar adecuado. Se cumplimenta la ficha técnica con las operaciones realizadas.</i></p>
4	<p><i>Se efectúa la selección, ajuste y manejo de los equipos, productos, herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar. Se eliminan las marcas profundas e imperfecciones derivadas de los procesos anteriores y se pule la pieza sin dañar las aristas vivas. Se realiza el gratado interior, eliminando los óxidos adheridos y obteniendo una superficie lisa y homogénea. Se desengrasan los elementos o piezas de platería, escogiendo el procedimiento más adecuado y eliminando cualquier resto de los productos químicos utilizados. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y los residuos generados se depositan en el lugar adecuado. 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 eliminan las marcas profundas e imperfecciones derivadas de los procesos anteriores y realiza el pulido de la pieza, pero se dañan las aristas vivas redondeando los ángulos o se dejan pequeñas imperfecciones visibles. Se realiza el gratado interior, eliminando los óxidos adheridos. Se desengrasan los elementos o piezas de platería eliminando cualquier resto de los productos químicos utilizados. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos.</i></p>
2	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan los equipos, herramientas y utillajes conforme al grabado a buril, pero no se conocen los productos a utilizar en el grabado químico. Se eliminan las marcas profundas e imperfecciones derivadas de los procesos anteriores y se realiza el pulido de la pieza, pero daña las aristas vivas redondeando los ángulos y deja imperfecciones visibles. No se realiza el gratado interior. Se desengrasan los elementos o piezas de platería eliminando cualquier resto de los productos químicos utilizados. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental.</i></p>
1	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan deficientemente los equipos, herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar, pero no se consigue completar las operaciones y obtener un resultado conforme a las especificaciones establecidas.</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 efectúa una correcta selección, ajuste y manejo de los equipos, productos herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar, demostrando destreza en su manejo en cuanto a calidad, rendimiento y cuidado de los mismos. Se interpreta el diseño, identificando las zonas brillo y mate. Se efectúa con destreza el acabado brillo, aplicando pastas o productos de lustrar con diferentes tonos según las especificaciones. Se demuestra dominio en la aplicación de técnicas de acabado mate por rayado con lijas o estropajo. Se protegen las superficies utilizando barnices y lacas. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y los residuos generados se depositan en el lugar adecuado. Se cumplimenta la ficha técnica con las operaciones realizadas.</i></p>
4	<p><i>Se efectúa una correcta selección, ajuste y manejo de los equipos, productos, herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar. Se interpreta el diseño, identificando las zonas brillo y mate. Se efectúa el acabado brillo, aplicando pastas o productos de lustrar con diferentes tonos según las especificaciones. Se aplican técnicas de acabado mate por rayado con lijas o estropajo. Se protegen las superficies utilizando barnices y lacas. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y los residuos generados se depositan en el lugar adecuado. Se cumplimenta la ficha técnica con las operaciones realizadas.</i></p>
3	<p><i>Se selecciona, ajusta y maneja los equipos, productos, herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar. Se interpreta el diseño, identificando las zonas brillo y mate. Se efectúa el acabado brillo, aplicando pastas o productos de lustra, pero no se consiguen superficies homogéneas. Se aplican con dificultad técnicas de acabado mate por rayado con lijas o estropajo. Se protegen las superficies utilizando barnices y lacas. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos.</i></p>
2	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan los equipos, herramientas y utillajes conforme al grabado a buril, pero no se conocen los productos a utilizar en el grabado químico. Se interpreta el diseño, pero se cometen errores en la identificación de las zonas brillo y mate. El resultado sobre las superficies de acabado brillo y mate es deficiente. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental.</i></p>
1	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan deficientemente los equipos, herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar, pero no se consigue completar las operaciones ni obtener un resultado conforme a las especificaciones establecidas.</i></p>

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

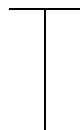


Escala C

5	<p><i>Se disponen con destreza los equipos de galvanostegia, seleccionando el cátodo en función del tipo de baño y ajustando los parámetros de tensión, temperatura y tiempo de exposición según el espesor del baño requerido en la ficha técnica y la superficie total a colorear, demostrando destreza en su manejo en cuanto a calidad, rendimiento y cuidado de los mismos. Se preparan correctamente los electrolitos, utilizando cianuros, sulfatos, abrillantadores, ácidos, sales conductoras carbonatos, cloruros entre otros según el metal de aporte y las especificaciones del fabricante. Se demuestra dominio en la realización de acabados por baños, eliminando las impurezas de las superficies de los elementos o piezas de platería, mediante un procedimiento ordenado, efectuando el baño galvanoplástico de los elementos o piezas de platería, asegurando la total inmersión en el baño, controlando su agitación y realizando posteriormente su limpieza. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y los residuos generados se depositan en el lugar adecuado. Se cumplimenta la ficha técnica con las operaciones realizadas.</i></p>
4	<p><i>Se disponen los equipos de galvanostegia, seleccionando el cátodo en función del tipo de baño y ajustando los parámetros de tensión, temperatura y tiempo de exposición según el espesor del baño requerido en la ficha técnica y a la superficie total a colorear. Se preparan los electrolitos, utilizando cianuros, sulfatos, abrillantadores, ácidos, sales conductoras carbonatos, cloruros entre otros según el metal de aporte y las especificaciones del fabricante. Se realizan los acabados por baños, eliminando las impurezas de las superficies de los elementos o piezas de platería, mediante un procedimiento ordenado, efectuando el baño galvanoplástico de los elementos o piezas de platería asegurando la total inmersión en el baño, controlando su agitación y realizando posteriormente su limpieza. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y se depositan los residuos generados en el lugar adecuado. Se cumplimenta la ficha técnica con las operaciones realizadas.</i></p>
3	<p><i>Se disponen los equipos de galvanostegia, seleccionando el cátodo en función del tipo de baño y ajustando, con errores subsanables durante el procedimiento, los parámetros de tensión, temperatura y tiempo de exposición requeridos en la ficha técnica y a la superficie total a colorear. Se preparan los electrolitos, utilizando cianuros, sulfatos, abrillantadores, ácidos, sales conductoras carbonatos, cloruros entre otros según el metal de aporte y las especificaciones del fabricante. Se realizan los acabados por baños, eliminando las impurezas de las superficies de los elementos o piezas de platería, mediante un procedimiento ordenado, efectuando el baño galvanoplástico de los elementos o piezas de platería, asegurando la total inmersión en el baño, controlando su agitación y realizando posteriormente su limpieza. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos.</i></p>
2	<p><i>Se disponen deficientemente los equipos de galvanostegia, seleccionando el cátodo en función del tipo de baño y ajustando con errores los parámetros de tensión, temperatura y tiempo de exposición según el espesor del baño requerido en la ficha técnica y a la superficie total a colorear. Se preparan los electrolitos, utilizando cianuros, sulfatos, abrillantadores, ácidos, sales conductoras carbonato, cloruros entre otros según el metal de aporte y las especificaciones del fabricante. Se realizan los acabados por baños, cometiendo errores durante el procedimiento. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental.</i></p>



1



Se seleccionan, ajustan y manejan deficientemente los equipos, herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar, no se consigue completar las operaciones de acabado por baño.

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



Escala D

5	<p><i>Se efectúa una correcta selección, ajuste y manejo de los equipos, productos herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar, demostrando destreza en su manejo en cuanto a calidad, rendimiento y cuidado de los mismos. Se oscurecen las superficies de los elementos o piezas de platería aplicando los productos químicos. Se realiza con destreza el gratado exterior de la pieza oxidada para suavizar la coloración adquirida y conferirle un aspecto envejecido. Se demuestra dominio ejecutando el lustrado y abrillantado final, eliminando los efectos del óxido sobre los relieves y dejando al descubierto el abrillantado inicial. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y los residuos generados se depositan en el lugar adecuado. Se cumplimenta la ficha técnica con las operaciones realizadas.</i></p>
4	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan diestramente los equipos, productos, herramientas y utillajes conforme al trabajo a realizar. Se oscurecen las superficies de los elementos o piezas de platería aplicando los productos químicos. Se realiza el gratado exterior de la pieza oxidada para suavizar la coloración adquirida y conferirle un aspecto envejecido. Se ejecuta con imperfecciones el lustrado y abrillantado final, eliminando los efectos del óxido sobre los relieves y dejando al descubierto el abrillantado inicial. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos y los residuos generados se depositan en el lugar adecuado. 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 oscurecen las superficies de los elementos o piezas de platería aplicando con dificultad los productos químicos. No se realiza el gratado exterior de la pieza oxidada, no consiguiendo el tradicional aspecto envejecido. Se ejecuta el lustrado y abrillantado final, eliminando los efectos del óxido sobre los relieves y dejando al descubierto el abrillantado inicial. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental. A la finalización del trabajo se realiza el mantenimiento de herramientas, máquinas y equipos.</i></p>
2	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan los equipos, herramientas y utillajes conforme al grabado a buril, pero no se conocen los productos a utilizar en el grabado químico. Se oscurecen las superficies de los elementos o piezas de platería aplicando con dificultad los productos químicos. No se realiza el gratado exterior de la pieza oxidada, no consiguiendo el tradicional aspecto envejecido. Se ejecuta deficientemente el lustrado y abrillantado final, permaneciendo en algunas zonas los efectos del óxido sobre los relieves. Se aplica la normativa de prevención de riesgos laborales y cuidado ambiental.</i></p>
1	<p><i>Se seleccionan, ajustan y manejan deficientemente los equipos, herramientas y utillajes pero no se consiguen completar las operaciones ni obtener un resultado conforme a las especificaciones establecidas.</i></p>

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



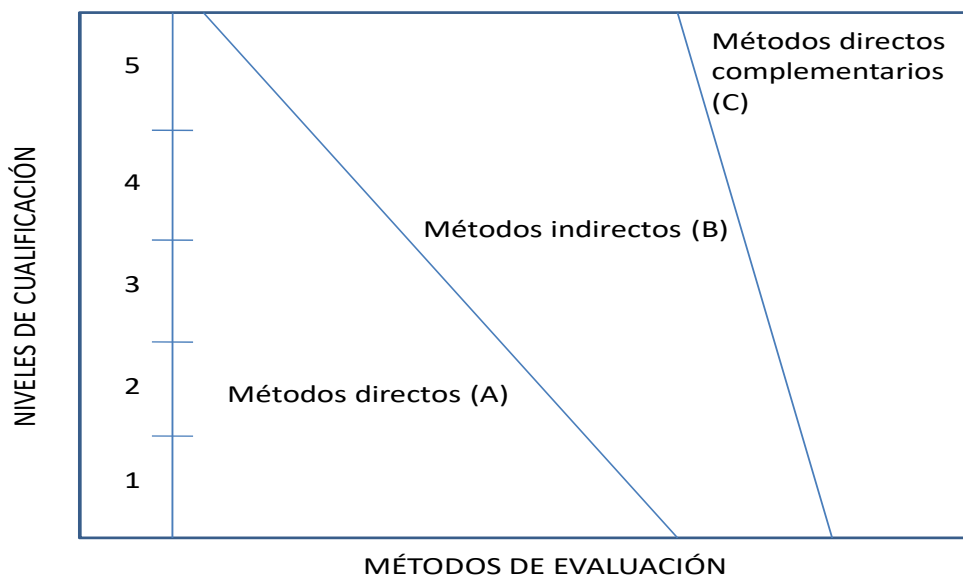
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 realización de acabados mecánicos y químicos 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) Esta Unidad de Competencia incluye un importante dominio de destrezas, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con pruebas prácticas que tengan como referente las actividades de la situación profesional de evaluación.

Estas se plantearán sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su ejecución.

Entre las pruebas profesionales parciales a desarrollar, se pueden considerar:

- Aplicar operaciones de acabado de elementos o piezas de platería brillo y mate.
 - Aplicar operaciones de acabado de elementos o piezas de platería por baños galvánicos.
 - Aplicar operaciones de acabado de elementos o piezas de platería por oxidación.
- d) 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.
 - 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) Para posibilitar el desarrollo de las pruebas y dependiendo de la complejidad de las mismas, se recomienda facilitar al candidato productos semielaborados sobre los que realizar las actividades específicas enmarcadas en la situación de evaluación, minimizando así el tiempo de realización.
- g) Es recomendable que la persona candidata complete las operaciones básicas de mantenimiento y limpieza de los útiles, herramientas y maquinaria empleada.
- 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.