



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2042_2: Elaborar elementos y piezas de platería”

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

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 del ECP2042_2: Elaborar 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 (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) 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 que intervienen en Elaborar elementos y piezas de platería, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.

1. Organizar los procesos de elaboración de elementos y piezas de platería y, en su caso, realizar prototipos, considerando las especificaciones de diseño, determinando las técnicas de elaboración y recogiendo toda la información en una ficha

técnica, para asegurar la viabilidad de su realización, cumpliendo el plan de trabajo establecido por la empresa y la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 1.1 La pieza a elaborar se estudia, a partir de la ficha técnica y de las especificaciones de diseño, asegurando la calidad fijada por la empresa y la viabilidad, para determinar el proceso de elaboración.
- 1.2 La información de diseño y las especificaciones técnicas relativas a la elaboración del elemento o pieza de platería, se interpretan considerando materiales, dimensiones, formas, volúmenes y acabados, para asegurar la viabilidad de su realización, cumpliendo el plan de trabajo establecido por la empresa y la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental (reciclado de materiales, entre otros).
- 1.3 La técnica a emplear y las operaciones a desarrollar de elaboración de elementos de platería se determinan de forma ordenada, teniendo en cuenta las características del elemento o pieza de platería (espesor, forma, dimensiones, ornamentos, formas, relieves y resultado estético perseguido), para asegurar la viabilidad según la información de diseño y el plan de trabajo establecido por la empresa.
- 1.4 La ficha técnica del elemento o pieza de platería se completa, incorporando la información relativa a los procedimientos, materiales, productos, herramientas, maquinaria y tiempos utilizados durante el proceso de acabado, para facilitar la realización de réplicas con el acabado realizado.

2. Preparar las aleaciones de plata y obtener productos semielaborados, realizando operaciones de pesado, fusión, colado, decapado, recocido, trefilado, laminado, estirado y cortado, utilizando maquinaria, herramientas y materiales específicos, para elaborar elementos y piezas de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 Las aleaciones de plata se preparan, calculando el peso de los metales a alear y pesando los componentes.
- 2.2 El metal se funde, utilizando un crisol (de medio punto o de vaso), en función del peso del metal a fundir y del procedimiento de fundición (hornos o sopletes) disponible, seleccionando la temperatura (en horno eléctrico) o graduándola visualmente según el color de la incandescencia (en horno de gas o soplete), y añadiendo fundente (bórax, salitre o polvo de vidrio), para obtener la colada de metal fundido, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- 2.3 El metal fundido se vierte en chaponeras o rieleras, previamente calentadas y aceitadas o ahumadas, decapando el metal obtenido en una solución de blanquimento, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental,

para obtener productos semielaborados de metal precioso (chapones o rieles) limpios de impurezas.

- 2.4 Los chapones o rieles de metal precioso se laminan o trefilan, utilizando máquinas con rodillos de laminar o de trefilar, eléctricas o manuales, ajustando progresivamente los rodillos, y comprobando el grueso de la chapa con pie de rey y micrómetro, para conseguir chapas o hilos del grueso requerido.
- 2.5 Las chapas e hilos se recuecen, si es necesario, aplicando calor de manera homogénea con un soplete de boca ancha, ajustando la temperatura según el color de la incandescencia bajo luz tenue, y evaluando periódicamente su maleabilidad, para recuperar su ductilidad y evitar que se rompan.
- 2.6 Los hilos se estiran, utilizando el banco de estirar y las hileras de diferentes secciones (redondo, cuadrado, tabla, media caña, entre otras), para obtener hilos de metal precioso calibrados destinados a la producción de elementos y piezas de platería.
- 2.7 El tubo se realiza, calculando el desarrollo del círculo, cortando las tiras de chapa correspondientes al desarrollo, dándoles forma de media caña a martillo y estirándolas en hileras de palacios redondos, para confeccionar productos semielaborados (charnelas y chatones) destinados a la producción de elementos y piezas de platería.

3. Realizar las operaciones de forjado en frío a martillo, calculando dimensiones, trazando sobre la chapa, cortando y soldando empalmes, si es necesario, aplicando procedimientos de alisado, aplanado o desabollado e interpretando la ficha técnica, para obtener elementos de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 3.1 Las dimensiones y el grueso de la chapa se calculan, en función del tamaño de la pieza y la altura o profundidad a conseguir e interpretando la ficha técnica, para obtener elementos de platería.
- 3.2 La chapa se corta, trazando previamente el desarrollo y utilizando guillotina, tijeras o sierras, para obtener elementos de platería.
- 3.3 Las plantillas y escantillones de material rígido o semirrígido como cartón, chapa o contrachapado de madera se elaboran y se aplican sobre la chapa, interpretando la ficha técnica, para comprobar medidas y verificar perfiles interiores y exteriores.
- 3.4 Las bases de golpeo se preparan, utilizando preferentemente maderas duras, y empleando diferentes formas según la técnica a aplicar (golpear de dentro a afuera o de fuera hacia dentro), para forjar en blando.
- 3.5 El forjado en frío a martillo se realiza, utilizando martillos específicos, y golpeando la chapa sobre una superficie de golpeo, alineando los golpes en sentido perimetral, y recociendo cuando el metal pierda maleabilidad, para obtener elementos de platería.
- 3.6 Las formas y medidas conseguidas se comprueban, utilizando escuadras, plantillas y escantillones, y nivelando al plano antes de

continuar con la siguiente mano de forja, para obtener elementos de platería.

- 3.7 La chapa se alisa o aplanar sobre acero, golpeando con martillo de aplanar sobre útiles preformados (estaquillas y tases, entre otros), verificando la operación mediante lijado, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener elementos de platería con superficie lisa, con brillo satinado, dura y tenaz.

4. Realizar las soldaduras por capilaridad con sopletes de gas (oxígeno-gas, aire-gas), aportando soldaduras con diferente intervalo de fusión (fuerte, media o blanda), utilizando desoxidantes, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y prevención medioambiental, con la calidad fijada por la empresa.

- 4.1 El tipo de unión (a tope o a solape) se elige, dependiendo de los esfuerzos que la pieza vaya a sufrir, y siguiendo criterios funcionales y estéticos, para que la superficie de contacto sea máxima y uniforme en toda la pieza de platería a soldar.
- 4.2 Los elementos a soldar se preparan, eliminando las porosidades e impurezas capilares (recocho) de forma manual, con raedores, limas o lijas, así como los restos de grasas y suciedades procedentes de otras intervenciones, para que la soldadura fluya, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- 4.3 Los desoxidantes (bórax o flux) se seleccionan, en función del intervalo de fusión de la soldadura, aplicándolos en forma de pasta sobre la zona a soldar con un pequeño pincel o con la varilla de soldadura (payeta), y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para eliminar óxidos en las piezas metálicas que van a unirse.
- 4.4 La soldadura de aporte se selecciona, utilizando soldaduras duras o medias (cuando la pieza vaya a sufrir un trabajo mecánico, soldaduras posteriores o color plata) y soldaduras blandas (cuando sea necesario evitar calentamientos que deformen las piezas o fundan soldaduras anteriores), para unir elementos de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- 4.5 El formato de las soldaduras de aporte (hilos, varillas o tiras laminadas) se selecciona en función de la cantidad de soldadura a aportar en la pieza, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para unir elementos de platería con la calidad fijada por la empresa.
- 4.6 La unión de los elementos de platería por soldadura capilar se realiza sobre recocederas giratorias, calentándolas con el soplete, aportando la varilla de forma manual una vez calentadas, y observando en todo momento el fluir de la soldadura a lo largo de la junta, para unir

elementos de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 4.7 La sujeción de los elementos a unir o soldar se realiza, según formas y tamaños, atándolas con alambre de hierro recocido, sujetándolas con grapas de hierro, flejes, pinzas de pulpo de hierro u otros útiles con materiales no combustibles, para inmovilizar totalmente los elementos de platería en el momento de soldar.
- 4.8 Las piezas, una vez soldadas, se introducen en una solución ácida (blanquimento), consiguiendo el decapado de las mismas, teniendo en cuenta el tiempo de permanencia en el blanquimento según su temperatura, el tamaño de las piezas y la cantidad de desoxidante usado, enjuagando y limpiando con agua y cepillo o estropajo y secando después, para eliminar el óxido y el fundente cristalizado y asegurar que las partes a unir queden ajustadas con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

5. Realizar las operaciones de grifado (plegado y doblado), calculando desarrollos, trazando sobre la chapa, cortando, reforzando con soldadura, soldando empalmes, interpretando la ficha técnica, para obtener elementos de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 5.1 La chapa se corta, trazando previamente la forma a obtener, utilizando guillotina, tijeras o sierras, para obtener elementos de platería con aristas o rincones.
- 5.2 El grifado se prepara, calculando las medidas, trazando las líneas correspondientes a cada arista o ángulo, utilizando regla y punta de trazar, y teniendo en cuenta los groesos de chapa que suman o restan dependiendo de la cara vista, para obtener elementos de platería con aristas o rincones.
- 5.3 El grifado se realiza, abriendo surcos según el ángulo deseado, siguiendo líneas marcadas con la herramienta específica (uñeta, grifa, disco de lenteja, y otros), debilitando la chapa hasta que doble con facilidad sin llegar a romper, doblando a mano la chapa al ángulo deseado, comprobando con escuadra o falsa escuadra, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener elementos de platería con aristas o rincones.
- 5.4 Los empalmes se sueldan y los ángulos debilitados se refuerzan con soldaduras medias o fuertes, calentando progresivamente para evitar deformaciones, decapando en blanquimento, repasando los excesos de soldadura con limas, corrigiendo las posibles deformaciones, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener elementos de platería con aristas o rincones.

5.5 Las formas y medidas conseguidas se comprueban, utilizando instrumentos de medición (reglas y calibres) e interpretando la ficha técnica, para verificar perfiles exteriores e interiores.

6. Preparar los elementos de platería a partir de productos elaborados por fundición, entallado, estampación o galvanostegia, aplicando operaciones de repasado, unión y recorte, y utilizando materiales (soldaduras, soluciones de blanquimento) y herramientas específicas (seguetas, limas, codillos, entre otras), considerando la ficha técnica, y cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.

- 6.1 Los útiles, herramientas y materiales se seleccionan, en función de la operación a realizar, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.
- 6.2 Los elementos de platería producidos por fundición se repasan y ajustan, eliminando bebederos, poros, rebabas u otros defectos, utilizando seguetas, limas, codillos, fresas, buriles y lijas, considerando la ficha técnica, y cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.
- 6.3 Los elementos de platería producidos por entallado se unen, con soldaduras fuertes o medias, decapando en blanquimento, y repasando las soldaduras con limas, considerando la ficha técnica, y cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.
- 6.4 Los elementos de platería producidos por estampación se recortan, repasan y ajustan, soldando con soldaduras fuertes, medias o blandas, en su caso, considerando la ficha técnica, y cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.
- 6.5 Los elementos de platería producidos por galvanostegia se recortan, eliminando los sobrantes, reforzando, forrando, soldando y repasando, en su caso, considerando la ficha técnica, y cumpliendo con la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.

7. Aplicar operaciones de ajuste y ensamblado a los elementos de platería, elaborando componentes de unión móviles y fijos a partir de material semielaborado, y considerando la ficha técnica, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos y protección medioambiental.

- 7.1 Los componentes de unión móviles tales como, charnelas, cierres, eslabones y anillas, y los elementos de unión fija, tales como chatones, batas, espigas y aros, entre otros, se fabrican, a partir de material semielaborado (hilos, tubos, molduras, entre otros), utilizando las herramientas específicas (seguetas, limas, codillos, fresas, buriles y lijas, entre otras), considerando la ficha técnica, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos y protección medioambiental, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa.
- 7.2 Los elementos que componen la pieza de platería, previamente conformados, se unen, ajustando y ensamblando, por medio de remaches, utilizando tornillería u otros medios de unión, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, considerando la ficha técnica, y utilizando Equipos de Protección Individual (EPI).
- 7.3 Los elementos que componen la pieza de platería se unen, ajustando y ensamblando, comprobando las medidas, formas, funcionalidad, pulidos intermedios, simetría, verticalidad y nivel de plano y efectuando el repasado fino con limas, fresas y lijas, para obtener piezas de platería con la calidad fijada por la empresa, considerando la ficha técnica, y utilizando Equipos de Protección Individual (EPI).

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del **ECP2042_2: Elaborar elementos y piezas de platería**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Proceso de elaboración de elementos y piezas de platería

- Técnicas de mecanizado en platería: fundición, aplanado, trazado, recortado, limado, taladrado, laminado, estirado, embutido, entallado, conformado.
- Operaciones de elaboración de lingotes, chapas e hilos de plata.
- Normativa de calidad, sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental (reciclado de materiales, entre otros).

2. Preparación de aleaciones de plata y productos semielaborados

- Técnicas de cálculo y preparación de los metales componentes de la aleación de plata.
- Técnicas de fundición de aleaciones de plata: selección de crisoles y parámetros de fusión, preparación de chaponeras y rieleras, colado y decapado. Obtención de lingotes.
- Técnicas de recocido, estirado y laminado empleadas en la obtención de hilos y chapas de plata.
- Ley de metales preciosos.

3. Elaboración de elementos de platería por forjado en frío a martillo

- Cálculo de superficies de elementos de platería.
- Trazado y corte de la chapa.
- Operaciones de forjado en frío a martillo: abombado, recocido, alisado, aplanado y lijado.
- Verificación de formas y medidas con plantillas.

4. Elaboración de elementos de platería por grifado

- Procesos de grifado de elementos de platería.
- Cálculo de desarrollos de elementos de platería.
- Trazado y corte de la chapa.
- Operaciones, apertura de surcos, plegado, doblado, refuerzo de ángulos y decapado en platería.
- Unión de empalmes con soldadura.
- Verificación de formas y medidas con plantillas y escantillones.

5. Preparación de elementos de platería

- Procesos de repaso y ajuste de elementos de platería producidos por fundición.
- Procesos de decapado y repasado de elementos de platería producidos por entallado.
- Procesos de recorte, repasado y ajuste de elementos de platería producidos por estampación.
- Procesos de repasado de elementos de platería producidos por galvanostegia.
- Manejo de útiles y herramientas de repasado, recortado y ajuste.

6. Técnicas de ajuste y ensamblado de elementos de platería

- Procesos de ajuste y ensamblaje de elementos de platería con tornillería y remaches.
- Técnicas de fabricación de elementos de unión móviles y fijos.
- Operaciones de taladrado, ajuste, remachado, roscado y limado.
- Decapado y pulido de piezas de platería.
- Verificación de medidas, formas, funcionalidad, pulidos intermedios, simetría, verticalidad y nivel de plano de las piezas de platería.

7. Técnicas de soldadura de elementos de platería con soplete de gas

- Procedimientos de soldadura con soplete de gas en platería.
- Equipos de soldadura a gas.
- Aplicaciones de soldadura fuerte, media y blanda.
- Fundentes empleados en soldadura en platería. Materiales de aportación en soldadura.
- Técnicas de preparación de superficies para soldar.
- Técnicas de sujeción y posicionamiento de piezas.
- Técnicas de soldadura por payeta con soplete de gas en platería.
- Elementos de seguridad inherentes a los procesos de soldadura.
- Verificación de medidas, formas, funcionalidad, pulidos intermedios, simetría, verticalidad y nivel de plano de las piezas de platería.

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:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Demostrar respeto hacia la obra artística de joyería y orfebrería.
- Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de la clientela.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Promover comportamientos que favorezcan la protección medioambiental.
- Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 del "ECP2042_2: Elaborar 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 elaborar elementos y piezas de platería, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y

aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Realizar prototipos para la elaboración de elementos y piezas de platería.
2. Preparar las aleaciones de plata.
3. Realizar operaciones de forjado en frío a martillo, soldaduras por capilaridad con sopletes de gas y operaciones de grifado.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	Indicadores de desempeño competente
<i>Rigor para realizar prototipos para la elaboración de elementos y piezas de platería.</i>	- Estudio de la pieza a elaborar. - Interpretación de la información de diseño. - Determinación de la técnica a emplear y las operaciones a desarrollar de elaboración de elementos de platería. - Compleción de la ficha técnica del elemento o pieza de platería. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>

<i>Eficacia para preparar las aleaciones de plata.</i>	- Fundición del metal. - Inclinamiento del metal fundido en chaponeras o rieleras. - Laminación de los chapones o rieles de metal precioso. - Recuecen las chapas e hilos. - Estiramiento de los hilos. - Realización del tubo. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficacia para realizar operaciones de forjado en frío a martillo, soldaduras por capilaridad con sopletes de gas y operaciones de grifado.</i>	- Cálculo de las dimensiones y grueso de la chapa. - Corte de la chapa. - Elaboración y aplicación de las plantillas, y escantillones de material rígido o semirrígido. - Preparación de las bases de golpeo. - Realización del forjado en frío a martillo. - Comprobación de las formas y medidas conseguidas. - Alisado de la chapa. - Elección del tipo de unión. - Preparación de los elementos a soldar. - Selección de los desoxidante y de la soldadura de aporte. - Realización de la unión de los elementos de platería por soldadura capilar. - Realización de la sujeción de los elementos a unir o soldar. - Introducción en una solución ácida de las piezas, una vez soldadas. - Preparación y realización del grifado. - Soldadura de los empalmes. - Comprobación de las formas y medidas conseguidas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A

4	<i>Para realizar prototipos para la elaboración de elementos y piezas de platería, estudia la pieza a elaborar. Interpreta la información de diseño. Determina la técnica a emplear y las operaciones a desarrollar de elaboración de elementos de platería. Compleción de la ficha técnica del elemento o pieza de platería.</i>
3	<i>Para realizar prototipos para la elaboración de elementos y piezas de platería, estudia la pieza a elaborar. Interpreta la información de diseño. Determina la técnica a emplear y las operaciones a desarrollar de elaboración de elementos de platería. Compleción de la ficha técnica del elemento o pieza de platería. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar prototipos para la elaboración de elementos y piezas de platería, estudia la pieza a elaborar. Interpreta la información de diseño. Determina la técnica a emplear y las operaciones a desarrollar de elaboración de elementos de platería. Compleción de la ficha técnica del elemento o pieza de platería. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza prototipos para la elaboración de elementos ni piezas de platería.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala B

4	<i>Para preparar las aleaciones de plata, las funde, inclina el metal fundido en chaponeras o rieleras y los lamina. Recuece las chapas e hilos. Estira los hilos y realiza el tubo.</i>
3	<i>Para preparar las aleaciones de plata, las funde, inclina el metal fundido en chaponeras o rieleras y los lamina. Recuece las chapas e hilos. Estira los hilos y realiza el tubo. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para preparar las aleaciones de plata, las funde, inclina el metal fundido en chaponeras o rieleras y los lamina. Recuece las chapas e hilos. Estira los hilos y realiza el tubo. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No prepara las aleaciones de plata.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala C

4	
---	--

	<i>Para realizar operaciones de forjado en frío a martillo, soldaduras por capilaridad con sopletes de gas y operaciones de grifado, calcula las dimensiones y grueso de la chapa. Corta la chapa. Elabora y aplica las plantillas y escantillones de material rígido o semirrígido. Prepara las bases de golpeo. Realiza el forjado en frío a martillo. Comprueba las formas y medidas conseguidas. Alisa la chapa. Elige el tipo de unión. Prepara los elementos a soldar. Selecciona los desoxidante y de la soldadura de aporte. Realiza la unión de los elementos de platería por soldadura capilar. Realiza la sujeción de los elementos a unir o soldar. Introduce una solución ácida de las piezas, una vez soldadas. Prepara y realiza el grifado. Suelda los empalmes y comprueba las formas y medidas conseguidas.</i>
3	<i>Para realizar operaciones de forjado en frío a martillo, soldaduras por capilaridad con sopletes de gas y operaciones de grifado, calcula las dimensiones y grueso de la chapa. Corta la chapa. Elabora y aplica las plantillas y escantillones de material rígido o semirrígido. Prepara las bases de golpeo. Realiza el forjado en frío a martillo. Comprueba las formas y medidas conseguidas. Alisa la chapa. Elige el tipo de unión. Prepara los elementos a soldar. Selecciona los desoxidante y de la soldadura de aporte. Realiza la unión de los elementos de platería por soldadura capilar. Realiza la sujeción de los elementos a unir o soldar. Introduce una solución ácida de las piezas, una vez soldadas. Prepara y realiza el grifado. Suelda los empalmes y comprueba las formas y medidas conseguidas. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar operaciones de forjado en frío a martillo, soldaduras por capilaridad con sopletes de gas y operaciones de grifado, calcula las dimensiones y grueso de la chapa. Corta la chapa. Elabora y aplica las plantillas y escantillones de material rígido o semirrígido. Prepara las bases de golpeo. Realiza el forjado en frío a martillo. Comprueba las formas y medidas conseguidas. Alisa la chapa. Elige el tipo de unión. Prepara los elementos a soldar. Selecciona los desoxidante y de la soldadura de aporte. Realiza la unión de los elementos de platería por soldadura capilar. Realiza la sujeción de los elementos a unir o soldar. Introduce una solución ácida de las piezas, una vez soldadas. Prepara y realiza el grifado. Suelda los empalmes y comprueba las formas y medidas conseguidas. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza operaciones de forjado en frío a martillo, ni soldaduras por capilaridad con sopletes de gas ni operaciones de grifado.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

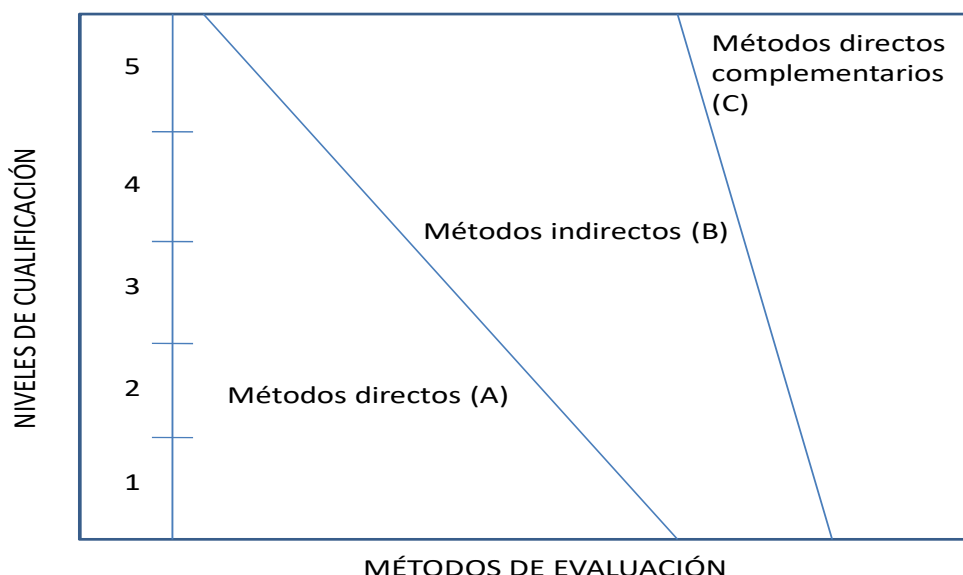
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 del estándar de competencias profesionales, 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 del ECP. 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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. 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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Elaborar 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 el ECP, 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 los elementos de la competencia 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 o una 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel "2" y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, 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. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de 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.