



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2043_2: Ornamentar 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 ECP2043_2: 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 (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 Ornamentar 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 las operaciones de ornamentación de los elementos y piezas de platería, estudiando el diseño y la información técnica, determinando los procesos y técnicas de ornamentación, identificando la disponibilidad de materias primas, útiles,

herramientas y productos, realizando el mantenimiento operativo y preventivo de primer nivel, recogiendo toda la información en una ficha técnica, y elaborando los dibujos, para asegurar la viabilidad de su realización, cumpliendo el plan de trabajo establecido por la empresa y la normativa ambiental y sobre prevención de riesgos laborales.

- 1.1 El diseño y la información técnica relativa a la ornamentación del elemento o pieza de platería se interpreta, considerando dibujo, 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 ambiental y sobre prevención de riesgos laborales.
- 1.2 La técnica y secuencia de operaciones a emplear para el grabado, cincelado y/o esmaltado se determina, teniendo en cuenta las características del elemento o pieza de platería (espesor, forma, dimensiones, dibujo a ornamentar, formas, relieves) y el resultado estético perseguido, para asegurar la viabilidad de la ornamentación según el diseño, la información técnica y el plan de trabajo establecido por la empresa.
- 1.3 La ficha técnica final del elemento o pieza de platería se realiza, incorporando la información relativa al diseño, informaciones técnicas, procedimientos, materiales, productos, herramientas, maquinaria y tiempos utilizados durante el proceso de ornamentación, para facilitar el cálculo de costes, plazos de entrega, y la realización de réplicas de la ornamentación ejecutada.
- 1.4 Los dibujos de representación bi-tridimensional se realizan a mano alzada o con técnicas de diseño asistido por ordenador, contemplando simetrías, vistas, escalas, perspectivas, modulación, encajado y estilo ornamental, para trasladarlos a las superficies de los elementos y piezas de platería a ornamentar.

2. Realizar los grabados manuales, químicos y mecánicos con pantógrafo y con sistema láser sobre piezas de platería, interpretando el diseño y la información técnica, preparando las superficies, inmovilizando las piezas, transfiriendo los dibujos con distintos instrumentos, y eliminando el metal sobrante, para ornamentar piezas de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 La preparación de las superficies de las piezas de platería se realiza, según los procedimientos establecidos en el plan de trabajo, sometiéndolas a recocido, decapado y pulido, para posibilitar la aplicación de las operaciones de burilado sobre ellas.
- 2.2 El diseño a grabar se transfiere sobre la zona de la pieza donde se va a realizar la ornamentación, dibujándola a partir de las plantillas o calcándola, atendiendo al dibujo artístico y al volumen según diseño,

para servir de guía durante el proceso de grabado siguiendo la ficha técnica.

- 2.3 El elemento a grabar se inmoviliza, adaptándolo a la base de sujeción (fuste, mordaza, entenallas, y/o bola de grabado), para asegurar su estabilidad durante el proceso de grabado.
- 2.4 El grabado a buril se realiza, seleccionando el buril en función de la sección de los trazos del grabado (triángulo, uñeta, oval, rallado, de corte, entre otros), afilándolo con el ángulo de trabajo que permita conseguir la profundidad y sección del surco del grabado, ejerciendo presión en ángulo de inclinación según las dimensiones y forma de la pieza de platería a grabar, para conseguir una talla tersa y con brillo.
- 2.5 Las superficies a grabar por procedimientos químicos se preparan, cubriendo la superficie a ornamentar con barnices, ceras, betunes o resinas aplicados con pincel o por inmersión, sobre los que se elimina el aislante con un punzón o buril, para proteger las zonas que no se desean grabar y desproteger el metal en los trazos del dibujo que posteriormente será atacado con el mordiente.
- 2.6 El grabado químico se realiza sumergiendo la pieza en una solución ácida, seleccionando el ácido, las proporciones del mismo y el tiempo de inmersión en función del diseño, para conseguir el grabado por la eliminación del metal en los trazos no protegidos, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental (procesos de descartes, reciclado de materiales, entre otros).
- 2.7 El grabado mecánico con pantógrafo se realiza, transfiriendo el modelo (plantilla, en el caso del pantógrafo manual, y diseño, en caso de pantógrafos asistidos por ordenador) a la superficie a ornamentar, mediante la presión ejercida por el brazo del pantógrafo, para obtener la ornamentación de la pieza de platería.
- 2.8 El grabado láser se realiza, transfiriendo el modelo a la superficie a ornamentar mediante la realización del dibujo y el ajuste de los parámetros del equipo para obtener la ornamentación de la pieza de platería.
- 2.9 Los grabados se examinan, 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.

3. Realizar operaciones de cincelado y repujado, utilizando martillos y cinceles entre otras herramientas, fijando y trazando los dibujos con distintos instrumentos (lápiz, punta de trazar y cincel), inmovilizando las piezas, y eligiendo la base de golpeo, en función del volumen propuesto y grosor del metal, para ornamentar las piezas de platería, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 3.1 El dibujo se fija en la superficie a decorar, adaptándolo a cada forma, con ayuda de calcos y lápiz duro, dividiéndolo si es necesario, y

- repasándolo con punta de trazar, para servir de guía durante los procesos de cincelado y repujado.
- 3.2 La dureza de la pez se selecciona, en función del volumen a producir en el cincelado y repujado, para amortiguar los golpes y permitir la deformación plástica del metal.
 - 3.3 La pieza de platería con el dibujo marcado se inmoviliza, sujetándola sobre una base de pez, dejando libre el anverso para trazar sobre la superficie del metal.
 - 3.4 La superficie marcada se traza por su anverso con un cincel, para transferir al reverso el contorno a repujar.
 - 3.5 Los tembleques y cinceles, tales como trazadores (trazadores, uña, entre otros), abultadores o embutidores (baquetones, entre otros), cinceles de modelar (acanaladores, allanadores o planetes, brillos, fondos, peletes, graneadores, entre otros), cinceles de estampar formas (perla, olivilla, tres puntas, entre otros) y cinceles de carreras, se preparan con aleaciones de acero, obteniendo su forma con limas y lijas, y realizando el templado y revenido de los mismos, para obtener el utillaje específico de ornamentación, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
 - 3.6 El repujado se realiza, golpeando de manera homogénea con la maceta de cincelar y el cincel por el reverso de la chapa, si hay acceso, y con tembleques, si no lo hay, para conseguir el volumen del metal, según el dibujo, y cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medio ambiental.
 - 3.7 El cincelado se realiza golpeando con el martillo el cincel por el anverso de la pieza de platería, siguiendo los trazos marcados, y rellenado previamente con la pez los volúmenes repujados, para definir los contornos y los detalles decorativos por el anverso sin dañar los volúmenes ya conseguidos.
 - 3.8 La pez se elimina, aplicando calor hasta licuarla, recogiénola para ser reutilizada, quemando la pieza hasta hacer desaparecer los restos de la pez y decapándola en blanquimento, para limpiar la pieza de platería ornamentada.
 - 3.9 El cincelado y el repujado sobre el metal se revisa a lo largo del proceso, comprobando los volúmenes del repujado y que la anchura y la profundidad de los trazos cincelados sean limpias y homogéneas, para asegurar el proceso de ornamentación del elemento o pieza de platería, y ablandando el metal mediante recocido con soplete cuando resulta necesario.

4. Esmaltar al fuego (excavado, campeado o "champlévé", alveolado, tabicado o "cloisonné", bajorrelieve o de trasflor o "basse taille", de bulto redondo o "ronde bossée", fenestrado o "plique-à-jour", y pintado, seleccionando y preparando los esmaltes y las superficies, transfiriendo los dibujos para ornamentar y decorar las piezas de platería, realizando figuras y dibujos, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y medioambiental.



- 4.1 Los esmaltes se preparan, previamente seleccionados, atendiendo a su opacidad (esmaltes opacos, transparentes u opalescentes) y a que su punto de fusión sea inferior al del metal de la pieza de platería a ornamentar, procediendo a su lavado, y preparándolo según la técnica escogida (vía seca o húmeda) en función del dibujo, el procedimiento de esmaltado a utilizar y la forma y estructura de la pieza de platería, para facilitar su aplicación.
- 4.2 Las piezas de platería se preparan eliminando, mediante decapado, los óxidos e impurezas de las superficies a esmaltar, y, en su caso, aplicando fundente y el contraesmalte por el reverso de las mismas, para facilitar la adherencia de los esmaltes y evitar tensiones y curvaturas del elemento o pieza de platería respectivamente.
- 4.3 Las figuras y dibujos se transfieren sobre las superficies a esmaltar, atendiendo a las especificaciones de la ficha técnica, dibujándolo bien a mano alzada o mediante calco, para servir de guía en el proceso de ornamentación y decoración del elemento o pieza de platería.
- 4.4 Las superficies a esmaltar se preparan en función del procedimiento seleccionado: - Utilizando los procedimientos de "champlevé" y "basse taille", preparando, limpiando los surcos y vaciados para posteriormente rellenarlos con el esmalte. - Utilizando el procedimiento "cloisonné", preparando, aplicando sobre la chapa una capa de fundente sobre la que se montan y fijan con goma o cola los hilos o tabiques de metal, siguiendo los trazos del dibujo, para formar los alvéolos que posteriormente se rellenarán con el esmalte. - Utilizando el procedimiento de esmalte pintado, preparando, conformando la chapa o empleando una chapa, previamente conformada, aplicando el fundente translúcido u opaco y, en su caso, el contraesmalte y trasladando las principales líneas del dibujo a realizar, bien a lápiz o con papel de calco, incorporando a continuación los esmaltes, bien por la vía seca (tamizado) o por la vía húmeda (deposición con pincel, punta de metal, espátula o cálamo), en cantidad acorde al tamaño y grosor de la pieza, en el orden pertinente según su dureza, y atendiendo al número de cocciones necesarias en el horno de mufla en función de la complejidad de la pieza. - Utilizando el procedimiento de fenestrado o "plique-à-jour", preparando, procediendo en una chapa al calado del dibujo de tabiques mediante segueta o empleando una chapa previamente calada, colocando la pieza, en caso de ser plana, sobre una lámina de mica quemada, aplicando en los alveolos formados esmaltes transparentes por la vía húmeda. - Utilizando el procedimiento de esmaltes pintados en los que se realice la técnica de grisalla, preparando, escogiendo un esmalte de fondo preferentemente oscuro, disponiendo una pasta de esmalte blanco de Limoges u otro esmalte opalescente u opaco, aglutinado con esencia o aceite, modelando esta pasta sobre el esmalte de fondo ya cocido, aplicándola con pincel, espátula o puntas de acero con más o menos espesor en función de la mayor o menor opacidad que requiera la imagen modelada, creando un efecto de bajorrelieve, y procediendo al número de aplicaciones y cocciones necesarias. - Utilizando el procedimiento de bulto redondo o "ronde bossée", preparando, cubriendo, en los casos en los que su

volumen lo requiera, la superficie con una cola para facilitar la adherencia de la carga de esmalte, procediendo a la aplicación del esmalte.

- 4.5 El esmalte se deposita por vía seca (se pulveriza, tamiza, rocía, pinta) o por la vía húmeda (por deposición, aspersion o inmersión) sobre la superficie a decorar, en cantidad acorde al tamaño y al grosor de las piezas, eliminando mediante presión las burbujas de aire, y secándolo antes de introducirlo en el horno, para evitar desplazamientos por efecto del aire o de la ebullición del agua que aún contiene.
- 4.6 El esmalte se cuece, en caso necesario, en tandas de mayor a menor punto de fusión, calentándolo homogéneamente en función de su dureza (entre 950° C y 750° C) en horno o aplicando calor indirectamente con soplete, para cristalizar el esmalte obteniendo una superficie vítrea, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- 4.7 La superficie esmaltada se verifica, rebajando, puliendo y limpiando con fresas, rascadores, cabina de chorro de arena, piedras de diferentes granulometrías, cepillo y ácido clorhídrico, para eliminar los restos sobrantes de esmalte sobre la pieza de platería ornamentada, cumpliendo la normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental (procesos de descartes de los productos químicos).
- 4.8 Los esmaltes pintados sobre los que se realice la técnica de pintura sobre esmalte se preparan, seleccionando los esmaltes vitrificables, aglutinándolos con esencia o aceite y depositándolos con pinceles finos sobre la superficie, sometiendo la pieza a su cocción.

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 **ECP2043_2: Ornamentar elementos y piezas de platería**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Procesos de ornamentación de elementos y piezas de platería

- Procedimientos de ornamentación en platería: grabado, cincelado, repujado, engastado, esmaltado y pulido.
- Planificación del trabajo. Capacidad productiva y carga horaria.
- Fichas para ornamentar elementos y piezas de platería. Mantenimiento de primer nivel. Normativa ambiental (procesos de descartes de los productos químicos, reciclado de materiales, entre otros).
- Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales.

2. Técnicas de grabado sobre plata: manuales, químicas y mecánicas

- Operaciones previas al grabado en platería.
- Procedimientos y herramientas de grabado manual a buril en platería.
- Procedimientos y equipos de grabado químico en platería.
- Procedimientos y equipos de grabado mecánico en platería.
- Procedimientos y equipos de grabado láser.

3. Técnicas de cincelado y repujado en plata

- Operaciones previas al cincelado y repujado en platería.
- Procedimientos y herramientas de cincelado en platería.
- Procedimientos y herramientas de repujado en platería.

4. Técnicas de esmaltado sobre plata

- Procedimientos de esmaltado sobre plata.
- Técnicas de preparación de esmaltes.
- Técnicas de aplicación de esmaltes: vía seca y vía húmeda.
- Operaciones previas al esmaltado sobre plata.
- Operaciones de esmaltado excavado, campeado o "champlevé".
- Operaciones de esmaltado alveolado, tabicado o "cloisonné".
- Operaciones de esmaltado bajorrelieve o de trasflor o "basse taille".
- Operaciones de esmaltado de bulto redondo o "ronde bossée".
- Operaciones de esmaltado fenestrado o "plique-à-jour".
- Operaciones de esmaltado pintado.

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:

- Demostrar respeto hacia la obra artística de joyería y orfebrería.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- 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 "ECP2043_2: 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 elaboración de artículos 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. Organizar las operaciones de ornamentación de los elementos y piezas de platería.
2. Realizar los grabados manuales, químicos y mecánicos y operaciones de cincelado y repujado.
3. Esmaltar al fuego.

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.

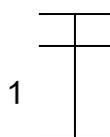
En la situación profesional de evaluación, los criterios de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Rigor para organizar las operaciones de ornamentación de los elementos y piezas de platería.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Interpretación del diseño y la información técnica relativa a la ornamentación del elemento o pieza de platería.- Determinación de la técnica y secuencia de operaciones a emplear para el grabado, cincelado y/o esmaltado.- Realización de la ficha técnica final del elemento o pieza de platería.- Realización de los dibujos de representación bi-tridimensional. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Eficacia para realizar los grabados manuales, químicos y mecánicos y operaciones de cincelado y repujado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Realización de la preparación de las superficies de las piezas de platería.- Traspaso e inmovilización del diseño a grabar.- Realización del grabado a buril.- Preparación de las superficies a grabar por procedimientos químicos.- Realización del grabado químico.- Realización del grabado mecánico con pantógrafo.- Realización del grabado láser.- Examen de los grabados.- Fijación del dibujo en la superficie a decorar.- Seleccionar la dureza de la pez.- Inmovilización de la pieza de platería con el dibujo marcado.- Trazo de la superficie marcada.- Preparación de los cinceles y tembleques.- Realización del repujado.- Realización del cincelado.- Eliminación de la pez.- Revisión del cincelado y el repujado sobre el metal.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficiencia para esmaltar al fuego.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de los esmaltes.- Preparación eliminando las piezas de platería.- Traspaso de las figuras y dibujos sobre las superficies a esmaltar.- Preparación de las superficies a esmaltar en función del procedimiento seleccionado.- Colocación del esmalte por vía seca o por la vía húmeda.- Cocimiento del esmalte.- Verificación de la superficie esmaltada.- Preparación de los esmaltes pintados sobre los que se realice la técnica de pintura sobre esmalte. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<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

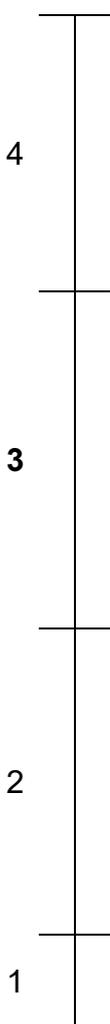
4	<p><i>Para organizar las operaciones de ornamentación de los elementos y piezas de platería, interpreta el diseño y la información técnica relativa a la ornamentación del elemento o pieza de platería. Determina la técnica y secuencia de operaciones a emplear para el grabado, cincelado y/o esmaltado. Realiza la ficha técnica final del elemento o pieza de platería. Realiza los dibujos de representación bi-tridimensional.</i></p>
3	<p><i>Para organizar las operaciones de ornamentación de los elementos y piezas de platería, interpreta el diseño y la información técnica relativa a la ornamentación del elemento o pieza de platería. Determina la técnica y secuencia de operaciones a emplear para el grabado, cincelado y/o esmaltado. Realiza la ficha técnica final del elemento o pieza de platería. Realiza los dibujos de representación bi-tridimensional. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para organizar las operaciones de ornamentación de los elementos y piezas de platería, interpreta el diseño y la información técnica relativa a la ornamentación del elemento o pieza de platería. Determina la técnica y secuencia de operaciones a emplear para el grabado, cincelado y/o esmaltado. Realiza la ficha técnica final del elemento o pieza de platería. Realiza los dibujos de representación bi-tridimensional. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>



No organiza las operaciones de ornamentación de los elementos ni piezas de platería.

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

Escala B



4 Para realizar los grabados manuales, químicos y mecánicos y operaciones de cincelado y repujado, realiza la preparación de las superficies de las piezas de platería. Traspasa e inmoviliza el diseño a grabar. Realiza el grabado a buril. Prepara las superficies a grabar por procedimientos químicos. Realiza el grabado químico, el mecánico con pantógrafo y láser. Examina los grabados. Fija el dibujo en la superficie a decorar. Selecciona la dureza de la pez. Inmoviliza la pieza de platería con el dibujo marcado. Traza la superficie marcada. Prepara los cinceles y tembleques. Realiza el repujado y cincelado. Elimina la pez. Revisa el cincelado y el repujado sobre el metal.

3 Para realizar los grabados manuales, químicos y mecánicos y operaciones de cincelado y repujado, realiza la preparación de las superficies de las piezas de platería. Traspasa e inmoviliza el diseño a grabar. Realiza el grabado a buril. Prepara las superficies a grabar por procedimientos químicos. Realiza el grabado químico, el mecánico con pantógrafo y láser. Examina los grabados. Fija el dibujo en la superficie a decorar. Selecciona la dureza de la pez. Inmoviliza la pieza de platería con el dibujo marcado. Traza la superficie marcada. Prepara los cinceles y tembleques. Realiza el repujado y cincelado. Elimina la pez. Revisa el cincelado y el repujado sobre el metal. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.

2 Para realizar los grabados manuales, químicos y mecánicos y operaciones de cincelado y repujado, realiza la preparación de las superficies de las piezas de platería. Traspasa e inmoviliza el diseño a grabar. Realiza el grabado a buril. Prepara las superficies a grabar por procedimientos químicos. Realiza el grabado químico, el mecánico con pantógrafo y láser. Examina los grabados. Fija el dibujo en la superficie a decorar. Selecciona la dureza de la pez. Inmoviliza la pieza de platería con el dibujo marcado. Traza la superficie marcada. Prepara los cinceles y tembleques. Realiza el repujado y cincelado. Elimina la pez. Revisa el cincelado y el repujado sobre el metal. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.

1 No realiza los grabados manuales, químicos y mecánicos ni operaciones de cincelado y repujado.

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

Escala C



4 Para esmaltar al fuego, prepara los esmaltes y elimina las piezas de platería. Traspasa las figuras y dibujos sobre las superficies a esmaltar. Prepara las superficies a esmaltar en función del

	<i>procedimiento seleccionado. Coloca el esmalte por vía seca o por vía húmeda. Cuece el esmalte, verifica la superficie esmaltada. Prepara los esmaltes pintados sobre los que se realice la técnica de pintura sobre esmalte.</i>
3	<i>Para esmaltar al fuego, prepara los esmaltes y elimina las piezas de platería. Traspasa las figuras y dibujos sobre las superficies a esmaltar. Prepara las superficies a esmaltar en función del procedimiento seleccionado. Coloca el esmalte por vía seca o por vía húmeda. Cuece el esmalte, verifica la superficie esmaltada. Prepara los esmaltes pintados sobre los que se realice la técnica de pintura sobre esmalte. La persona candidata, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para esmaltar al fuego, prepara los esmaltes y elimina las piezas de platería. Traspasa las figuras y dibujos sobre las superficies a esmaltar. Prepara las superficies a esmaltar en función del procedimiento seleccionado. Coloca el esmalte por vía seca o por vía húmeda. Cuece el esmalte, verifica la superficie esmaltada. Prepara los esmaltes pintados sobre los que se realice la técnica de pintura sobre esmalte. La persona candidata, comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No esmaltar al fuego.</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.

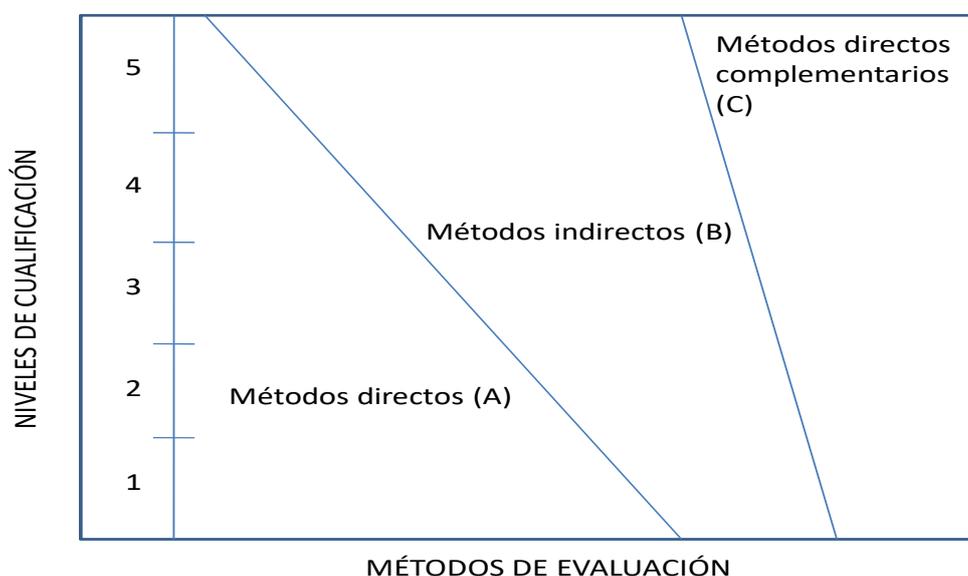
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- 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 Ornamentar 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.