



GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0635_2: Preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN DE LA
PIEDRA NATURAL**

Código: IEX200_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 UC0635_2: Preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural.

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 que intervienen en Preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en las realizaciones profesionales de la unidad de competencia, y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.

1. Realizar el proceso de apomazado y pulido para obtener productos con el acabado superficial especificado, siguiendo las

especificaciones técnicas, ajustándose al ciclo de producción y cumpliendo las normas de seguridad y protección medioambiental.

- 1.1 El material está perfectamente caracterizado, según el proceso de fabricación.
- 1.2 La serie de abrasivos se coloca en la secuencia establecida.
- 1.3 Los parámetros de los elementos consumibles son los adecuados para realizar el proceso correspondiente, en función de las órdenes de fabricación.
- 1.4 La velocidad, avance de la cinta y presión de los cabezales, es la adecuada a las características de la máquina y al material a tratar.
- 1.5 Los tratamientos de apomazado y pulido, se realizan según las especificaciones técnicas y, teniendo en cuenta la calidad requerida.
- 1.6 La pulidora se abastece correctamente, en función de su capacidad y del tipo de piedra a tratar.
- 1.7 El acabado final alcanza los niveles de calidad requeridos, en función de las órdenes de fabricación.
- 1.8 Las máquinas y herramientas se limpian correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de los útiles y dejándolas en correcto estado de funcionamiento.
- 1.9 El mantenimiento de uso de la maquinaria se realiza con la frecuencia adecuada, según el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante.

2. Realizar procesos de tratamiento superficial mediante sistemas de abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido u otros tratamientos de carácter físico, para conseguir el acabado requerido, según las especificaciones técnicas particulares y cumpliendo las normas de calidad, seguridad y protección medioambiental.

- 2.1 El tratamiento se realiza en función de las órdenes de fabricación.
- 2.2 Los parámetros de los elementos consumibles son los adecuados para realizar el proceso correspondiente en función de las órdenes de fabricación.
- 2.3 La alimentación de la máquina es la adecuada a las características de la misma y al material a tratar, para optimizar la productividad.
- 2.4 La velocidad de avance de la cinta y de traslación de los cabezales es adecuada al material a tratar.
- 2.5 Los productos resultantes cumplen los requisitos de calidad establecidos.
- 2.6 Las máquinas y herramientas se limpian correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de los útiles y dejándola en correcto estado de funcionamiento.
- 2.7 El mantenimiento de uso se realiza con la frecuencia establecida en el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y

herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.

- 2.8 En los partes de mantenimiento se recogen todas las incidencias ocurridas, informando al responsable de mantenimiento.

3. Preparar y aplicar las diluciones o productos para la realización de los tratamientos químicos, con el fin de conseguir el tipo y calidad de acabado deseado, de acuerdo con las especificaciones técnicas y, contemplando las medidas de seguridad y normativa medioambiental.

- 3.1 El tratamiento se realiza en función de las órdenes de fabricación.
- 3.2 Los elementos consumibles son los adecuados para realizar el proceso correspondiente en función de las órdenes de fabricación.
- 3.3 Las diluciones se realizan en las cantidades y proporciones requeridas y siguiendo el orden adecuado, respetando las especificaciones técnicas y utilizando los medios de protección adecuados.
- 3.4 La velocidad de avance de las máquinas es adecuada al material a tratar.
- 3.5 Los productos resultantes de los distintos tratamientos químicos (enmasillado, envejecido, coloración y otros) cumplen los requisitos de calidad establecidos en las especificaciones técnicas.
- 3.6 Los productos químicos se almacenan en lugar adecuado, cumpliendo con la legislación vigente.
- 3.7 Los excedentes y residuos se gestionan según la legislación medioambiental vigente.
- 3.8 El material a tratar se encuentra en perfectas condiciones de limpieza y humedad.
- 3.9 El producto se aplica a las piezas conforme especificaciones técnicas y órdenes de fabricación, controlando los tiempos de inmersión y exposición.

4. Clasificar, etiquetar y destinar los productos para su proceso posterior, almacenaje o expedición, atendiendo a los criterios de fabricación y calidad establecidos.

- 4.1 La selección y clasificación de los materiales se realiza, cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso y en los puntos indicados en el proceso.
- 4.2 Los defectos del material se miden y controlan para obtener los datos necesarios para el etiquetado.
- 4.3 Los equipos y medios son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos.
- 4.4 Los partes de control se cumplimentan según el procedimiento de calidad de la empresa.
- 4.5 Las piezas clasificadas se destinan conforme a los criterios establecidos y se sitúan en las zonas apropiadas.

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 **UC0635_2: Preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Apomazado y pulido de la piedra natural

- Técnicas de apomazado y pulido de la piedra natural.
- Maquinaria, herramientas y medios auxiliares para el tratamiento.
- Pulidora. Mesas auto-cargantes. Carros giratorios. Abrasivos.
- Preparación del material. Especificaciones técnicas del apomazado y pulido. Órdenes de producción.
- Instrumentos de medida. Flexómetros. Brillómetros. Calibres.
- Técnicas de programación de tratamientos. Ciclos. Series de útiles. Secuencia. Colocación.
- Técnicas de control del proceso de apomazado y pulido. Incidencias. Defectos de fabricación. Irregularidades del material.
- Características finales del apomazado y pulido.
- Estándares de calidad y criterios de clasificación. Codificación. Etiquetado. Almacenamiento.
- Mantenimiento de la maquinaria. Registro de las operaciones de mantenimiento.
- Medidas de seguridad en las operaciones de apomazado y pulido.
- Seguridad en el almacenamiento y movimiento interno.
- Protección medioambiental en procesos de apomazado y pulido: consumibles y embalajes.

2. Abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido y otros tratamientos de carácter físico

- Abujardado, apiconado de la piedra natural. Características, propiedades y aplicaciones. Especificaciones técnicas. Maquinaria, herramientas, útiles y medios auxiliares.
- Escafilado de la piedra natural. Usos y características. Maquinaria, herramientas y útiles de escafilado.
- Flameado de la piedra natural. Características, propiedades y aplicaciones. Maquinaria, herramientas, útiles y medios auxiliares para el flameado.
- Arenado/granallado de la piedra natural. Características y aplicaciones. Especificaciones técnicas. Maquinaria y medios auxiliares.
- Envejecido de la piedra natural. Tipos de envejecido y productos y sistemas a utilizar. Instalaciones, maquinaria y herramientas.
- Órdenes de fabricación. Programación del tratamiento. Ciclos. Secuencia. Labores previas.
- Control del proceso. Incidencias. Defectos de fabricación. Características finales.
- Seguridad en el manejo de la maquinaria, herramientas y medios auxiliares.

- Mantenimiento de la maquinaria para la aplicación de tratamientos. Registro del mantenimiento. Estándares de calidad y criterios de clasificación.
- Principales defectos. Codificación. Etiquetado. Almacenamiento.
- Protección medioambiental: gestión y reciclaje de residuos.

3. Tratamientos químicos de la piedra natural

- Tratamientos químicos de la piedra natural. Tipos, características, propiedades y aplicaciones. Especificaciones técnicas.
- Órdenes de fabricación.
- Preparados químicos. Almacenaje.
- Técnicas de aplicación. Inmersión. Proyección. Instalaciones y maquinaria.
- Programación del tratamiento.
- Control del proceso. Incidencias. Defectos de aplicación.
- Características finales de los productos tratados. Protección del medio ambiente. Neutralización, control y gestión de los residuos.
- Seguridad y salud laboral en las operaciones de tratamientos químicos.
- Prevención y normas de uso correcto de equipos de trabajo y productos a utilizar. Mantenimiento de la maquinaria.
- Técnicas de registro. Estándares de calidad y criterios de clasificación. Técnicas de codificación. Clases de etiquetado.

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:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios estructurales y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

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 “UC0635_2: Preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural”, 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 preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural, cumpliendo la normativa relativa a protección mediambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Realizar el proceso de pulido, según las normas de seguridad y protección medioambiental.
2. Realizar procesos de tratamiento superficial, según normas de calidad, seguridad y protección ambiental.
3. Clasificar, etiquetar y destinar los productos para su proceso posterior.

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>Precisión en la realización de el proceso de pulido, según las normas de seguridad y protección medioambiental.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Perfección de la caracterización de el material, según el proceso de fabricación.- Colocación de la serie de abrasivos en la secuencia establecida.- velocidad, avance de la cinta y presión de los cabezales, es la adecuada a las características de la máquina y al material a tratar.- Realización de los tratamientos de apomazado y pulido, según las especificaciones técnicas y, teniendo en cuenta la calidad requerida.- Abastecimiento de la pulidora, en función de su capacidad y del tipo de piedra a tratar.- El acabado final alcanza los niveles de calidad requeridos, en función de las órdenes de fabricación.- Limpieza de las máquinas y herramientas correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de los útiles y dejándolas en correcto estado de funcionamiento.- Realización de el mantenimiento de uso de la maquinaria con la frecuencia adecuada, según el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Eficiencia en la realización de procesos de tratamiento superficial,</i>	<ul style="list-style-type: none">- Realización de el tratamiento en función de las órdenes de fabricación.

<i>según normas de calidad, seguridad y protección ambiental.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Adecuación de los parámetros de los elementos consumibles para realizar el proceso correspondiente ,en función de las órdenes de fabricación.- Adecuación de la alimentación de la máquina a las características de la misma y al material a tratar.- Adecuación de la velocidad de avance de la cinta y de traslación de los cabezales al material a tratar.- Cumplimiento de los requisitos de calidad establecidos de los productos .- Limpieza de las máquinas y herramientas se limpian tras su uso.- Realización de el mantenimiento de uso con la frecuencia establecida en el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.- Recogimiento en los partes de mantenimiento todas las incidencias ocurridas, informando al responsable de mantenimiento. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficacia en la clasificación, etiquetación y destino de los productos para su proceso posterior.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Realización de la selección y clasificación de los materiales.- Medición y control de los defectos del material para obtener los datos necesarios para el etiquetad- Los equipos y medios son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos.- Cumplimentación de los partes de control según el procedimiento de calidad de la empresa.- Colocación de las piezas clasificadas conforme a los criterios establecidos y zonas apropiadas. <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>	<p><i>El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 25%</i></p>
<p><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></p>	

Escala A

4	<p><i>Para la realización del proceso de apomazado y pulido y obtener los productos con el acabado superficial especificado, se tiene en cuenta la perfección de la caracterización de el material, según el proceso de fabricación, al igual que la colocación de la serie de abrasivos en la secuencia establecida y también se observa si la velocidad, avance de la cinta y presión de los cabezales, es la adecuada a las características de la máquina y al material a tratar. Se realiza los tratamientos de apomazado y pulido, según las especificaciones técnicas y, teniendo en cuenta la calidad requerida y el abastecimiento de la pulidora, en función, de su capacidad y del tipo de piedra a tratar. El acabado final alcanza los niveles de calidad requeridos, en función de las órdenes de fabricación. Se realiza la limpieza de las máquinas y herramientas correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, y comprobando el estado de los útiles y dejándolas en correcto estado de funcionamiento. Se realiza el mantenimiento de uso de la maquinaria con la frecuencia adecuada, según el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante.</i></p>
3	<p><i>Para la realización del proceso de apomazado y pulido y obtener los productos con el acabado superficial especificado, se tiene en cuenta la perfección de la caracterización de el material, según el proceso de fabricación, al igual que la colocación de la serie de abrasivos en la secuencia establecida y también se observa si la velocidad, avance de la cinta y presión de los cabezales, es la adecuada a las características de la máquina y al material a tratar. Se realiza los tratamientos de apomazado y pulido, según las especificaciones técnicas y, teniendo en cuenta la calidad requerida y el abastecimiento de la pulidora, en función, de su capacidad y del tipo de piedra a tratar. El acabado final alcanza los niveles de calidad requeridos, en función de las órdenes de fabricación. Se realiza la limpieza de las máquinas y herramientas correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, y comprobando el estado de los útiles y dejándolas en correcto estado de funcionamiento. Se realiza el mantenimiento de uso de la maquinaria con la frecuencia adecuada, según el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para la realización del proceso de apomazado y pulido y obtener los productos con el acabado superficial especificado, se tiene en cuenta la perfección de la caracterización de el material, según el proceso de fabricación, al igual que la colocación de la serie de abrasivos en la secuencia establecida y también se observa si la velocidad, avance de la cinta y presión de los cabezales, es la adecuada a las características de la máquina y al material a tratar. Se realiza los tratamientos de apomazado y pulido, según las especificaciones técnicas y, teniendo en cuenta la calidad requerida y el abastecimiento de la pulidora, en función, de su capacidad y del tipo de piedra a tratar. El acabado final alcanza los niveles de calidad requeridos, en función de las órdenes de fabricación. Se realiza la limpieza de las máquinas y herramientas correctamente tras su uso, retirando los restos o escombros, y comprobando el estado de los útiles y dejándolas en correcto estado de funcionamiento. Se realiza el mantenimiento de uso de la maquinaria con la frecuencia adecuada, según el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No realiza el proceso de pulido, según las normas de seguridad y protección medioambiental.</i></p>

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

Escala B

4	<p><i>Para la realización de procesos de tratamiento superficial, se hace el tratamiento en función de las órdenes de fabricación. Se adecúa los parámetros de los elementos consumibles para realizar el proceso correspondiente ,en función de las órdenes de fabricación. Se adecúa la alimentación de la máquina a las características de la misma y al material a tratar. Se adecúa la velocidad de avance de la cinta y de traslación de los cabezales al material a tratar y cumplimiento de los requisitos de calidad establecidos de los productos . Se limpian las máquinas y herramientas tras su uso. Se realiza el mantenimiento de uso con la frecuencia establecida en el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa. Se recoge en los partes de mantenimiento todas las incidencias ocurridas, informando al responsable de mantenimiento.</i></p>
3	<p><i>Para la realización de procesos de tratamiento superficial, se hace el tratamiento en función de las órdenes de fabricación. Se adecúa los parámetros de los elementos consumibles para realizar el proceso correspondiente ,en función de las órdenes de fabricación. Se adecúa la alimentación de la máquina a las características de la misma y al material a tratar. Se adecúa la velocidad de avance de la cinta y de traslación de los cabezales al material a tratar y cumplimiento de los requisitos de calidad establecidos de los productos . Se limpian las máquinas y herramientas tras su uso. Se realiza el mantenimiento de uso con la frecuencia establecida en el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa. Se recoge en los partes de mantenimiento todas las incidencias ocurridas, informando al responsable de mantenimiento, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para la realización de procesos de tratamiento superficial, se hace el tratamiento en función de las órdenes de fabricación. Se adecúa los parámetros de los elementos consumibles para realizar el proceso correspondiente ,en función de las órdenes de fabricación. Se adecúa la alimentación de la máquina a las características de la misma y al material a tratar. Se adecúa la velocidad de avance de la cinta y de traslación de los cabezales al material a tratar y cumplimiento de los requisitos de calidad establecidos de los productos . Se limpian las máquinas y herramientas tras su uso. Se realiza el mantenimiento de uso con la frecuencia establecida en el plan de mantenimiento preventivo, utilizando los consumibles y herramientas apropiados y siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa. Se recoge en los partes de mantenimiento todas las incidencias ocurridas, informando al responsable de mantenimiento, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No realiza procesos de tratamiento superficial, según normas de calidad, seguridad y protección ambiental.</i></p>

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

Escala C

4	<i>Para la clasificación, etiquetación y destino de los productos, se realiza la selección y clasificación de los materiales, y la medición y control de los defectos del material, para obtener los datos necesarios para el etiquetado. Los equipos y medios son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos. Se cumplimentan los partes de control según el procedimiento de calidad de la empresa y la colocación de las piezas clasificadas conforme a los criterios establecidos y zonas apropiadas.</i>
3	<i>Para la clasificación, etiquetación y destino de los productos, se realiza la selección y clasificación de los materiales, y la medición y control de los defectos del material, para obtener los datos necesarios para el etiquetado. Los equipos y medios son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos. Se cumplimentan los partes de control según el procedimiento de calidad de la empresa y la colocación de las piezas clasificadas conforme a los criterios establecidos y zonas apropiadas, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para la clasificación, etiquetación y destino de los productos, se realiza la selección y clasificación de los materiales, y la medición y control de los defectos del material, para obtener los datos necesarios para el etiquetado. Los equipos y medios son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos. Se cumplimentan los partes de control según el procedimiento de calidad de la empresa y la colocación de las piezas clasificadas conforme a los criterios establecidos y zonas apropiadas, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No clasificar ni etiqueta ni destina los productos para su proceso posterior.</i>

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

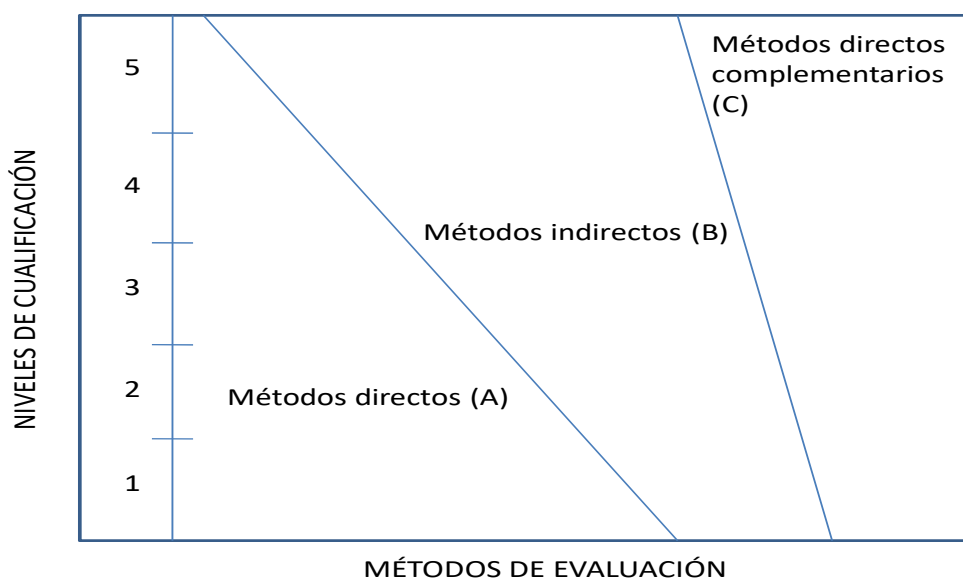
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 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 Planificar y determinar el proceso de decoración de vidrio mediante aplicaciones de color, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel "2" y sus competencias conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. 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.