



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC1687\_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ALFARERÍA ARTESANAL**

**Código: ART518\_3**

**NIVEL: 3**



## 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 UC1687\_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual.

### 1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

#### a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales principales y secundarias que intervienen en la elaboración de piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual, y que se indican a continuación:

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

#### **1. Preparar la pasta para elaborar piezas cerámicas artesanales amasando y almacenando las pellas de barro.**

- 1.1 Amasar la pasta proporcionando el grado de homogeneidad y humedad necesario y evitando la presencia de grumos y burbujas de aire.



- 1.2 Controlar el funcionamiento de la amasadora y de la extrusora garantizando la calidad de la pasta obtenida.
  - 1.3 Almacenar empaquetadas las pellas de la pasta, asegurando las características de calidad para el moldeo en estado plástico.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales.

## **2. Elaborar objetos cerámicos superponiendo rollos o ensamblando planchas del mismo barro.**

- 2.1 Preparar los rollos o planchas manteniendo el grado de humedad, plasticidad y las dimensiones previstas.
  - 2.2 Confeccionar la base de la pieza mediante la unión de rollos y su posterior alisado.
  - 2.3 Construir la vasija superponiendo rollos.
  - 2.4 Unir los rollos alisándolos y asegurando la unión.
  - 2.5 Preparar las planchas utilizando el rodillo manual o la laminadora.
  - 2.6 Ensamblar las planchas del mismo barro aplicando la barbotina sobre los bordes estriados y reforzando las uniones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **3. Elaborar objetos cerámicos en el torno a partir de pellas de barro.**

- 3.1 Colocar la pella de barro sobre el plato de torno centrándola.
  - 3.2 Estirar el barro con las manos obteniendo el cilindro base.
  - 3.3 Construir la forma abriendo la pella de barro y obteniendo los diferentes grosores de la pieza.
  - 3.4 Realizar la forma final ajustándose a la forma y medidas marcadas en el boceto previo de la pieza.
  - 3.5 Separar la pieza del plato del torno cortando con un hilo o sedal.
  - 3.6 Pegar las asas y elementos de adorno utilizando barbotina del mismo barro.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales. Aplicables.

## **4. Elaborar objetos cerámicos con torno y terrajas mediante calibrado.**

- 4.1 Instalar el molde fijo de la pieza sobre el plato giratorio del torno centrándolo.
  - 4.2 Preparar las planchas de barro ajustándose al molde fijo con el grado de humedad, plasticidad y dimensiones previstas.
  - 4.3 Ajustar la plancha de pasta a la superficie libre del molde girando el plato del torno a velocidad lenta y modelando uniformemente el objeto cerámico.
  - 4.4 Fijar la terraja o plantilla al brazo móvil, asegurando su centrado sobre el torno.
  - 4.5 Aplicar el brazo móvil de la terraja sobre el barro lubricando con la ayuda de barbotina la superficie durante el moldeo de la pieza.
  - 4.6 Comparar la forma y el grosor de la pieza con los planos logrando la forma y dimensiones finales.
  - 4.7 Recortar los sobrantes eliminándolos antes de proceder al desmolde.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales. Aplicables.



## **5. Elaborar piezas cerámicas seriadas mediante molde manual.**

- 5.1 Amasar la pasta proporcionando la homogeneidad y humedad requeridas.
  - 5.2 Acondicionar el molde garantizando su limpieza y grado de humedad.
  - 5.3 Presionar la masa plástica sobre el molde evitando la formación de huecos no deseados.
  - 5.4 Eliminar los sobrantes antes de proceder al desmolde evitando la presencia de rebabas indeseadas en el producto cerámico.
  - 5.5 Desmoldar teniendo en cuenta la consistencia de la pieza y garantizando la permanencia de la forma original.
  - 5.6 Almacenar el molde limpio y seco garantizando su conservación y posterior utilización.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **6. Decorar piezas crudas de barro mediante esgrafiado, raspado, paleteado y/o bruñido.**

- 6.1 Adecuar el grado de humedad y plasticidad de la superficie permitiendo la aplicación de la técnica decorativa.
  - 6.2 Adaptar la herramienta empleada a la forma de la pieza evitando rayados y deformaciones de la superficie.
  - 6.3 Raspar o paletear utilizando el punzón adecuado y consiguiendo el efecto decorativo previsto.
  - 6.4 Conseguir el acabado previsto después de la cocción rotando, haciendo incisiones, paleteando y dibujando con la dirección y presión necesarias.
  - 6.5 Eliminar los restos de material provenientes de las incisiones o de los raspados evitando las rebabas en las piezas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales. aplicables.

## **7. Secar piezas de barro detectando defectos visualmente y almacenándolas en condiciones de calidad.**

- 7.1 Disponer las piezas en la zona de secado colocándolas sobre soportes y apoyos y asegurando el secado y conservación de las piezas.
  - 7.2 Controlar periódicamente las condiciones de secado asegurando el secado homogéneo en el tiempo previsto y evitando posibles roturas y deformaciones.
  - 7.3 Controlar visualmente los productos secos detectando defectos y corrigiendo anomalías y desviaciones en el proceso de elaboración y secado.
  - 7.4 Almacenar los productos secos, descargándolos y transportándolos en condiciones de seguridad.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales. aplicables.

## **8. Garantizar el orden y el mantenimiento del taller, gestionando residuos y efluentes.**

- 8.1 Mantener limpia y ordenada la zona de trabajo permitiendo la rápida localización e inventario de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.



- 8.2 Conservar limpios y engrasados los útiles, las herramientas y las máquinas manteniéndolos en condiciones idóneas de funcionamiento y conservación.
  - 8.3 Realizar la limpieza de los medios de producción y la gestión de residuos y efluentes cumpliendo las normas sobre riesgos laborales y protección medioambiental.
  - 8.4 Utilizar las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones cumpliendo las instrucciones de uso y mantenimiento.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

## **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 UC1687\_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. *Obtención de la pasta para elaborar piezas cerámicas artesanales.***

- Preparación de pastas para la elaboración de piezas de cerámica artesanal.
  - Pastas cerámicas para cerámica artesanal: tipos, propiedades y presentación comercial.
  - Técnicas de amasado del barro: manual, mecánico.
  - Amasadora y extrusora: utilización y mantenimiento.
  - Defectos de amasado.
- Empaquetado y almacenamiento del barro.

### **2. *Elaboración de objetos cerámicos.***

- Técnicas de fabricación manual de piezas cerámicas artesanales utilizando planchas, rollos y moldeado plástico:
  - Preparación de rollos
  - Preparación de planchas. Laminadoras. Procedimientos operativos.
  - Unión de rollos.
  - Ensamblado de planchas.
  - Defectos propios de la técnica de rollos y planchas.

### **3. *Elaboración de objetos cerámicos en el torno a partir de pellas de barro.***

- Técnicas de fabricación manual de piezas cerámicas artesanales utilizando torno:
  - Tornos de alfarero: tipos, utilización y mantenimiento.
  - Elaboración de piezas de barro con torno:
    - Centrado de la pella de barro.
    - Levantamiento del barro.
    - Construcción de la forma.
    - Separación de la pieza del plato del torno.
    - Defectos de torneado.
    - Pegado de asas o elementos decorativos.



#### **4. Elaboración de objetos cerámicos con torno y terrajas.**

- Moldes y terrajas: tipos, criterios de selección, utilización.
- Calibrado de piezas mediante torno.
  - Instalación en el molde sobre el plato del torno y la terraja sobre el brazo móvil.
  - Preparación de la plancha de barro y ajuste sobre el molde.
  - Accionamiento del brazo móvil.
  - Recorte de sobrantes.
  - Desmolde.
- Defectos de calibrado con torno.
- Limpieza de equipos y herramientas.

#### **5. Realización de piezas cerámicas seriadas.**

- Técnicas de fabricación manual de piezas cerámicas artesanales mediante moldeo.
  - Moldes: tipos, criterios de selección, acondicionamiento.
  - Aplicación manual de la plancha de barro.
  - Desmolde.
  - Eliminación de sobrantes.

#### **6. Decoración de piezas crudas de barro.**

- Decoraciones mecánicas de piezas cerámicas artesanales.
  - Acabados y decoración de piezas de alfarería crudas.
    - Esgrafiado.
    - Paleteado.
    - Raspado.
    - Bruñido.
  - Útiles y herramientas: tipos, propiedades, uso.

#### **7. Secado de piezas de barro.**

- Secado de piezas cerámicas artesanales.
  - Secado de productos cerámicos: secado natural y secado forzado. Procedimientos operativos.
  - Carga y descarga de las piezas de barro en el secadero. Control de las condiciones de secado.
  - Defectos de secado.

#### **8. Organización y seguridad de las operaciones modelado manual de cerámica artesanal.**

- Organización del taller de elaboración.
  - Mantenimiento de la limpieza y del orden de la zona de trabajo.
  - Limpieza y engrase de máquinas útiles y herramientas.
- Gestión de residuos y efluentes.
- Normativa de seguridad y protección medioambiental relativa a la preparación de pastas y elaboración de piezas cerámicas artesanales.
- Riesgos asociados a instalaciones, máquinas, herramientas y materiales.
- Medidas y equipos de seguridad.



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

- Normas de prevención de riesgos laborales aplicables.
- Importancia del cumplimiento de las normas ISO aplicables.

**c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

1. En relación con la empresa deberá:
  - 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
  - 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
  - 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.
2. En relación con la organización del trabajo deberá:
  - 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
  - 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
  - 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
  - 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.
3. En relación con otras personas deberá:
  - 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
  - 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
  - 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.
4. En relación con las capacidades personales deberá:
  - 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
  - 4.2 Tener un comportamiento responsable.
  - 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
  - 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
  - 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
  - 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

**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 UC1687\_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual, se tienen dos situaciones profesionales de evaluación y se concretan en los siguientes términos:

### **1.2.1. Situación profesional de evaluación número 1.**

#### **a) Descripción de la situación profesional de evaluación número 1.**

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para elaborar una jarra a torno con asa de molde en un torno eléctrico, a partir de pellas de barro amasado manualmente a partir de un diseño, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Mezclar y amasar manualmente las pellas de barro.
2. Obtener un cilindro de al menos 20 cm. de alto por 10 cm. de diámetro.
3. Construir la forma final y acabar la boca.
4. Cortar con sedal y separar la pieza del plato del torno.
5. Moldear y pegar el asa.

#### ***Condiciones adicionales:***

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.



- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

## b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación número 1.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Mezclado y amasado manual de las pellas de barro.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Dosificación de los materiales de la mezcla.</li><li>- Amasado del barro.</li><li>- Conformado de las pellas de barro.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Torneado de una jarra ajustándose a la forma y dimensiones especificadas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Centrado de la pella de barro sobre el plato del torno.</li><li>- Apertura y estirado del barro.</li><li>- Dimensiones del cilindro base.</li><li>- Acabado de la boca de la pieza.</li><li>- Corte y separación de la pieza del torno.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Moldeado y pegado del asa.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Moldeado y desmoldado del asa.</li><li>- Repaso y pegado del asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina.</li><li>- Acabado de la pieza con una esponja húmeda.</li><li>- Preparación de la pieza para su secado.</li><li>- Limpieza y secado del molde para su posterior utilización.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>



## Escala A

5	<i>La jarra se realiza diestramente centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, ajustando la forma a las dimensiones especificadas en el boceto. Se remata la boca. La pieza se corta y se separa del torno.</i>
4	<i>La jarra se realiza diestramente centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, la forma presenta pequeños errores respecto a las dimensiones especificadas en el boceto. Se remata la boca. La pieza se corta y se separa del torno.</i>
3	<i>La jarra se realiza centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, la forma presenta pequeños errores respecto a las dimensiones especificadas en el boceto. La boca no se ajusta completamente a la propuesta dada. La pieza se corta y se separa del torno.</i>
2	<i>La jarra se realiza centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, la forma y la boca no se ajustan a las dimensiones especificadas en el boceto. La pieza se corta y se separa del torno.</i>
1	<i>La jarra se realiza centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, la forma y la boca no se corresponden con el boceto. La pieza se corta con dificultad y se separa del torno.</i>

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



## Escala B

5	<p><i>La arcilla se introduce en el molde presionando para conseguir la forma en las dos mitades, eliminando los sobrantes, rallando y aplicando barbotina, presionando ambas partes para que se unan evitando la formación de huecos. Tras el desmoldado, se pega el asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina, repasando la unión con una esponja húmeda y preparando la pieza para su secado evitando posibles defectos. Se limpia y se seca el molde para su posterior utilización.</i></p>
4	<p><i>La arcilla se introduce en el molde presionando para conseguir la forma en las dos mitades, eliminando imperfectamente los sobrantes, rallando y aplicando barbotina, presionando ambas partes para que se unan evitando la formación de huecos. Tras el desmoldado, se pega el asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina, repasando la unión con una esponja húmeda, preparando la pieza para su secado evitando posibles defectos. Se limpia y se seca el molde para su posterior utilización.</i></p>
3	<p><i>La arcilla se introduce en el molde presionando para conseguir la forma en las dos mitades, eliminando imperfectamente los sobrantes, rallando y aplicando barbotina, presionando ambas partes para que se unan evitando la formación de huecos. Tras el desmolde, se pega el asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina, se descuida el repasado de la unión con la esponja húmeda, preparando la pieza para su secado evitando posibles defectos. Se limpia y se seca el molde para su posterior utilización.</i></p>
2	<p><i>La arcilla se introduce en el molde presionando para conseguir la forma en las dos mitades, eliminando imperfectamente los sobrantes, rallando y aplicando barbotina, presionando ambas partes para que se unan evitando la formación de huecos. Tras el desmoldado, se pega el asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina, se descuida el repasado de la unión con la esponja húmeda, no se prepara la pieza para su secado. Se limpia y se seca el molde para su posterior utilización.</i></p>
1	<p><i>No se tienen en cuenta los condicionantes técnicos para la elaboración de asas en moldes de presión de dos piezas. El resultado de las operaciones de moldeado y pegado del asa no es satisfactorio. La limpieza del molde es imperfecta.</i></p>

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

### 1.2.2. Situación profesional de evaluación número 2.

#### a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para elaborar una piza cerámica de cilindro de 30 centímetros de alto y 15 centímetros de base y decorarlo. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparación del barro, para la elaboración de planchas mediante rodillo o laminadora.
2. Corte del barro mediante plantillas.



3. Construcción de la forma uniendo las planchas.
4. Preparación de rollos, uniéndolos hasta finalizar el cilindro.
5. Decoración mediante incisiones y rallados.
6. Preparación de la pieza para evitar defectos de secado.

***Criterios adicionales:***

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

**b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación número 2.**

En la situación profesional de evaluación número 2, los criterios de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación del barro para la elaboración de planchas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Amasado del barro.</li><li>- Preparación de planchas con rodillo o laminadora a partir de pellas de barro interpretando la información del boceto.</li><li>- Preparación de rollos a partir de pellas de barro.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Elaboración del cilindro con planchas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Preparación de plantillas siguiendo las instrucciones del boceto.</li><li>- Corte de las planchas mediante plantillas.</li><li>- Construcción de la forma uniendo las planchas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>

*Continuación del cilindro con rollos.*

- Unión de los rollos alisándolos y asegurando la unión, hasta finalizar el cilindro.
- Decoración de la pieza mediante incisiones y rallados.
- Preparación de la pieza evitando defectos de secado.

*El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.*

## Escala A

5	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que aplican la información del boceto, ensamblando las planchas, aplicando barbotina sobre los bordes estriados y reforzando las uniones con rollos finos de arcilla hasta la altura especificada en dicho boceto..</i>
4	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que presentan pequeños errores de medida respecto a la información del boceto, ensamblando las planchas, aplicando barbotina sobre los bordes estriados y reforzando las uniones con rollos finos de arcilla hasta la altura especificada en dicho boceto.</i>
3	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que presentan pequeños errores de medida respecto a la información del boceto, el ensamblaje y refuerzo de las uniones no tiene la calidad requerida.</i>
2	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que presentan errores de medida respecto a la información del boceto, el ensamblaje y refuerzo de las uniones no tiene la calidad requerida.</i>
1	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que presentan errores de medida respecto a la información del boceto, el ensamblaje y refuerzo de las uniones no es correcto.</i>

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

## Escala B

5	<i>El cilindro se continúa uniendo, alisando y asegurando los rollos de arcilla hasta la altura indicada en el boceto, decorándolo con incisiones y rallados y preparando la pieza para evitar defectos de secado.</i>
4	<i>El cilindro se continúa uniendo, alisando y asegurando los rollos de arcilla hasta la altura indicada en el boceto; la decoración con incisiones y rallados presenta pequeñas imperfecciones. Se prepara la pieza para evitar defectos de secado.</i>
3	<i>El cilindro se continúa uniendo, alisando y asegurando los rollos de arcilla, presentando pequeños defectos de medida respecto a la altura indicada en el boceto; la decoración con incisiones y rallados presenta imperfecciones. Se prepara la pieza para evitar defectos de secado.</i>
2	<i>El cilindro se continúa uniendo, alisando y asegurando los rollos de arcilla, presentando defectos de medida respecto a la altura indicada en el boceto; la decoración con incisiones y rallados presenta imperfecciones. No se prepara la pieza para evitar defectos de secado.</i>
1	<i>La unión, alisado y asegurado de los rollos de arcilla no es correcta, presentando defectos de medida respecto a la altura indicada en el boceto; la decoración con incisiones y rallados es poco creativa. No se prepara la pieza para evitar defectos de secado.</i>

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

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

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

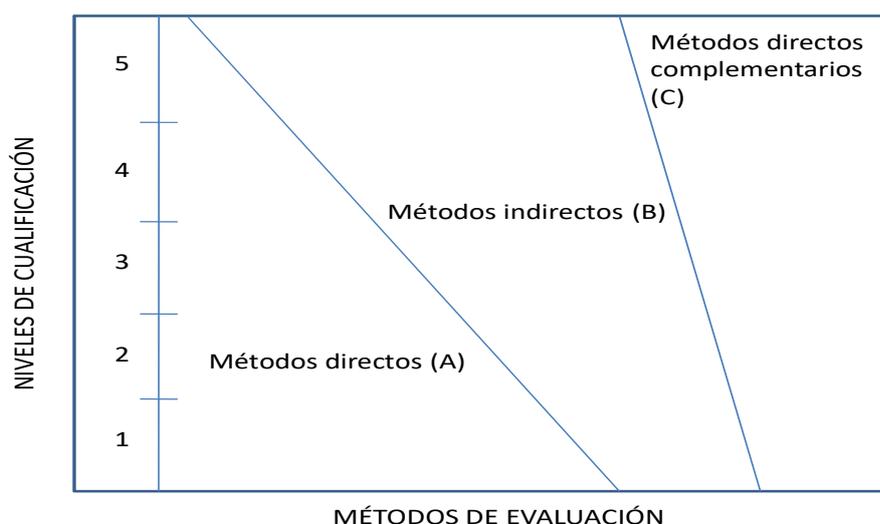
### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

- Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.

b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:

- Observación en el puesto de trabajo (A).
- Observación de una situación de trabajo simulada (A).
- Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
- Pruebas de habilidades (C).
- Ejecución de un proyecto (C).
- Entrevista profesional estructurada (C).
- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En



este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## **2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.**

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la elaboración de piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente la UC, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- 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. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los



medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

- g) Se recomienda que el candidato disponga de mesas para amasado y modelado, torneta, rodillo o laminadora, barro y útiles para las planchas (cuchillo, regla, serreta, barbotina....)
- h) 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.