



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

**“UC0635\_2: Preparar y realizar los tratamientos superficiales en la piedra natural”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ELABORACIÓN DE  
PIEDRA NATURAL**

**Código: IEX200**

**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 principales y secundarias que intervienen en la preparación y realización de los tratamientos superficiales en la piedra natural, y que se indican a continuación:

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

1. ***Efectuar los procesos de apomazado y pulido en piedra natural siguiendo las especificaciones técnicas y cumpliendo las normas de seguridad y protección medioambiental.***



- 1.1. Comprobar que el material piedra está perfectamente caracterizado, según el proceso de fabricación.
- 1.2. Colocar la serie de abrasivos en la secuencia establecida.
- 1.3. Comprobar los parámetros de los elementos consumibles, verificando que son los adecuados para realizar el proceso correspondiente y teniendo en cuenta las órdenes de fabricación.
- 1.4. Comprobar el funcionamiento de la máquina y sus parámetros: la velocidad de la máquina, avance de la cinta, presión de los cabezales, verificando que son los adecuados, teniendo en cuenta el tipo de maquinaria y el material a tratar.
- 1.5. Efectuar el tratamiento apomazado o pulido, según las especificaciones técnicas y teniendo en cuenta la calidad requerida.
- 1.6. Abastecer la pulidora, cuando sea necesario, en función de su capacidad y del tipo de piedra a tratar.
- 1.7. Comprobar el acabado final conseguido, verificando que alcanza los niveles de calidad requeridos, en función de las órdenes de fabricación.
- 1.8. Limpiar la zona de trabajo una vez finalizado, retirando los restos o escombros de material, limpiando las máquinas y herramientas tras su uso, comprobando el estado de los útiles y asegurándose de que se queda en correcto estado de funcionamiento.
- 1.9. Efectuar el mantenimiento de uso de la maquinaria con la frecuencia requerida y utilizando los consumibles y herramientas apropiados, según el plan de mantenimiento preventivo, siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.

**2. Efectuar los procesos de tratamiento superficial de abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido, entre otros de carácter físico en piedra natural, cumpliendo las normas de calidad, seguridad y protección medioambiental.**

- 2.1 Efectuar el tratamiento superficial mediante sistemas de abujardado, atendiendo a las órdenes de fabricación.
- 2.2 Efectuar el tratamiento superficial mediante sistemas de flameado, atendiendo a las órdenes de fabricación.
- 2.3 Efectuar el tratamiento superficial mediante sistemas de arenado/granallado, atendiendo a las órdenes de fabricación.
- 2.4 Efectuar el tratamiento superficial mediante sistemas de envejecido, atendiendo a las órdenes de fabricación.
- 2.5 Efectuar otro tipo de tratamientos de carácter físico, atendiendo a las órdenes de fabricación.
- 2.6 Comprobar el estado de la maquinaria y los parámetros intervinientes en el proceso de acabado: elementos consumibles, alimentación de la maquinaria, velocidad de la máquina, traslación de los cabezales, verificando que son los adecuados para realizar el proceso correspondiente y teniendo en cuenta las órdenes de fabricación, el tipo de máquina y el material a tratar.
- 2.7 Comprobar el acabado final conseguido, verificando que el acabado final alcanza los niveles de calidad requeridos, atendiendo a las órdenes de fabricación.
- 2.8 Limpiar la zona de trabajo una vez finalizado, retirando los restos o escombros de material, limpiando las máquinas y herramientas tras su uso, comprobando el estado de los útiles y asegurándose de que se queda en correcto estado de funcionamiento.
- 2.9 Efectuar el mantenimiento de uso de la maquinaria con la frecuencia adecuada y utilizando los consumibles y herramientas apropiados, cubriendo la documentación necesaria y recogiendo todas las incidencias ocurridas según



el plan de mantenimiento preventivo, siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa

**3. Efectuar los procesos de tratamiento superficial químico en piedra natural, cumpliendo las medidas de seguridad y normativa medioambiental.**

- 3.1 Comprobar los parámetros intervinientes en el proceso de acabado, como los elementos consumibles y velocidad de avance de la máquina, verificando que son los adecuados para realizar el proceso correspondiente, teniendo en cuenta las órdenes de fabricación.
- 3.2 Comprobar que el material a tratar se encuentra en perfectas condiciones de limpieza y humedad.
- 3.3 Efectuar las diluciones en las cantidades y proporciones requeridas, siguiendo el orden adecuado, respetando las especificaciones técnicas y utilizando los medios de protección adecuados.
- 3.4 Aplicar el producto a las piezas, conforme las especificaciones técnicas y a las órdenes de fabricación, controlando periódicamente los tiempos de inmersión y exposición.
- 3.5 Comprobar que el acabado final de los distintos tratamientos químicos (enmasillado, envejecido, coloración y otros) alcanza los niveles de calidad requeridos, en función de las especificaciones técnicas.
- 3.6 Gestionar el almacén de los productos químicos, cumpliendo la legislación vigente.
- 3.7 Gestionar los excedentes y residuos, cumpliendo con la legislación medioambiental vigente.

**4. Gestionar el almacenaje y expedición de los productos de piedra natural atendiendo a los criterios de fabricación establecidos.**

- 4.1 Seleccionar los materiales, según los criterios de calidad aplicables en cada caso y realizando las operaciones en los puntos indicados en el proceso.
- 4.2 Medir los defectos del material, controlándolos para la posterior clasificación.
- 4.3 Etiquetar a través de los datos obtenidos del control de defectos.
- 4.4 Clasificar los materiales según los criterios establecidos y utilizando los equipos y medios apropiados, situando las piezas en las zonas destinadas.
- 4.5 Cumplimentar los partes de control según el procedimiento de calidad de la empresa.
- 4.6 Expedir las piezas clasificadas, según las especificaciones de destino y del cliente.

**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 principales que aparecen en cursiva y negrita:



## **1. Apomazado y pulido de planchas de piedra.**

- Interpretación de Esquemas elaborados por el superior jerárquico.
- Órdenes y documentación escrita.
- Uso de la maquinaria utilizada.
  - Apomazadora
  - Pulidora
  - Diferentes cabezales para la realización de los tratamientos.
  - Acabados que se consiguen con los diferentes cabezales.
  - Herramienta auxiliar
- Manejo de la maquinaria:
  - Técnica de pulido mediante la máquina pulidora.
  - Técnica de apomazado mediante la máquina apomazadora.
- Plan de mantenimiento de la máquina pulidora y apomazadora.
- Parámetros del proceso:
  - Abrasivos y consumibles.
  - Velocidad de la maquinaria y de la cinta transportadora.
  - Posibles deficiencias en los consumibles y parámetros y partes de la maquinaria.
  - Estándares de calidad de los acabados apomazado y pulido:
  - Tolerancias y desviaciones permitidas en el acabado, según la normativa y documentación interna de uso.
  - Detección de defectos de fabricación.
  - Normativa de calidad, seguridad y medioambiente.
  - Equipos de protección individual necesarios.

## **2. Operaciones de abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido u otros tratamientos sobre planchas de piedra.**

- Ordenes de fabricación y requerimientos del producto acabado.
  - Esquemas elaborados por el superior jerárquico.
  - Órdenes y documentación escrita.
- Uso de la maquinaria utilizada.
  - Abujardadora (mecánica o manual)
  - Flameadora
  - Arenadora
  - Granalladora
  - Maquinaria para realizar en envejecido
  - Diferentes muelas para el tratamiento abujardado.
  - Consumo de productos (arena, granalla, combustibles)
  - Herramienta auxiliar
- Manejo de la maquinaria:
  - Técnica de abujardado mediante la abujardadora mecánica.
  - Técnica de abujardado manual.
  - Técnica de flameado mediante maquina flameadora.
  - Técnica de arenado mediante maquina de proyección de arena.
  - Técnica de granallado mediante maquina de proyección de granalla.
  - Técnica de envejecido mediante los útiles correspondientes. .
  - Plan de mantenimiento de la máquina.
- Relación de los parámetros intervinientes en el proceso:
  - Muelas, abrasivos y consumibles.
  - Velocidad de la maquinaria y de la cinta transportadora.
  - Deficiencias en los consumibles y parámetros y partes de la maquinaria.



- Estándares de calidad de los acabados abujardado, flameado, arenado/granallado, envejecido u otros tratamientos de carácter físico:
- Tolerancias y desviaciones permitidas en el acabado, según la normativa y documentación interna de uso.
  - Defectos de fabricación.
- Normativa de calidad, seguridad y medioambiente.
  - Equipos de protección individual necesarios.

### **3. Operaciones de tratamiento superficial químico de planchas de piedra.**

- Órdenes y documentación escrita.
- Tipo y uso de útiles y maquinaria utilizada para efectuar las técnicas de cada acabado: empastado, resinado, hidrofugado, consolidado, enmallado, antimoho.
- Manejo de la maquinaria y útiles aplicable a cada acabado y su plan de mantenimiento.
- Parámetros intervinientes en el proceso:
  - Productos químicos y su aplicación así como especificaciones del fabricante
  - Consumibles y su sustitución
  - Velocidad de la maquinaria y de la cinta transportadora.
  - Deficiencias en los consumibles, productos químicos y parámetros y partes de la maquinaria.
  - Elaboración de las diluciones químicas.
  - Conocimiento de proporciones y fracciones.
- Estándares de calidad de los acabados:
  - Tolerancias y desviaciones permitidas en el acabado, según la normativa y documentación interna de uso.
  - Detección de defectos de fabricación (poros).
  - Inspección visual de aspecto y tonalidades.
- Normativa de calidad, seguridad y medioambiente y de la gestión, fichas de seguridad y almacenaje de productos químicos.
  - Selección de los equipos de protección individual necesarios.

### **4. Gestión del almacenaje y expedición de los productos de piedra atendiendo a los criterios de fabricación y calidad.**

- Selección y manejo de la maquinaria y útiles de transporte e izado.
  - Puente grúa.
  - Cinta transportadora.
- Criterios y standards de calidad, del mercado y de la empresa:
  - Defectos en función de los standards de calidad.
  - Tolerancias y desviaciones permitidas en el acabado, según la normativa y documentación interna de uso.
  - Defectos de fabricación (poros).
  - Inspección visual de aspecto y tonalidades.
- Requisitos de destino y especificaciones del cliente.
- Gestión de un almacén de stocks, y aprovechamiento de los espacios del mismo.
- Distribución de los materiales en los espacios en función de su uso y destino.
- Normativa de seguridad en cuanto acopio de materiales.
- Equipos de protección individual.

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

- Criterios y estándares de calidad en los tratamientos de piedra:



- Defectos de los diferentes acabados.
- Tolerancias y desviaciones permitidas en los acabados, según la normativa y documentación interna de uso.
- Defectos de fabricación.
- Inspección visual de aspecto y tonalidades.
- Normativa de prevención de riesgos laborales aplicable.
- Selección y uso de los EPI's.

### **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 los superiores o responsables deberá:
  - 1.1. Comunicarse con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
  - 1.2. Comunicar al superior de cualquier anomalía o situación no habitual que afecte o vaya a afectar a la hora de realizar la perforación.
  - 1.3. Ser responsable ante errores y fracasos cometidos.
  - 1.4. Acatar las órdenes de los superiores mostrando una actitud positiva y en caso de que este incurra en un grave error por desconocimiento de cualquier otra circunstancia que afecte a la perforación, comunicárselo de manera inmediata de una forma constructiva.
2. En relación con otros trabajadores o profesionales deberá:
  - 2.1. Fomentar el trabajo en equipo y el colaboracionismo, enseñando y corrigiendo actitudes, hábitos y conocimientos no correctos.
  - 2.2. Participar y colaborar activamente con otros trabajadores, en su caso, según las instrucciones recibidas.
  - 2.3. Valorar las aportaciones hechas por otros profesionales.
  - 2.4. Coordinarse con otros trabajadores y profesionales.
3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deber
  - 3.1. Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
  - 3.2. Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
  - 3.3. Comunicar de manera inmediata cualquier robo, anomalía o estado defectuoso del material con que se vaya a realizar la perforación.
  - 3.4. Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
  - 3.5. Ser consciente de la responsabilidad a la hora de realizar la perforación, evitando conductas y situaciones de riesgo.
  - 3.6. Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de objetivos.
4. En relación con la seguridad, deberá:
  - 4.1. Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza



4.2. Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.



## 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 efectuar las operaciones de acabado superficial de pulido en una plancha de piedra de tamaño medio, utilizando una secuencia de abrasivos establecida previamente y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicable. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar la máquina y plancha de piedra
2. Efectuar las operaciones de acabado superficial pulido
3. Transportar la plancha al almacén, codificando y etiquetando ésta.

#### **Condiciones adicionales:**

- El desarrollo de la actividad 2 de la SPE implica la colocación de abrasivos en la secuencia requerida por las características del grano. Comprobar el funcionamiento y estado de la maquinaria y de las variables tales como:: velocidad, avance de la cinta, presión de los cabezales, entre otras, verificando que son los requeridos.



- Se dispondrá de los equipos, material y documentación requerida para el desarrollo de la SPE.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Puesta a punto de la maquinaria</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- La colocación de los abrasivos en la maquina pulidora.</li><li>- La velocidad, el estado de de la cinta y los cabezales de la maquinaria.</li><li>- Los posibles desviaciones y/o errores.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Elaboración de laa tabla de pulido</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- El asiento de la plancha en la maquina pulidora.</li><li>- Uso de las herramientas específicas para el trabajo.</li><li>- Reposición de los materiales abrasivos.</li><li>- Características de la plancha una vez terminado el trabajo. ( acabado comercial estándar).</li><li>- Los posibles defectos de fabricación.</li><li>- La planeidad, resaltes y orificios de la plancha.</li><li>- El brillo de la plancha.</li><li>- Los alabeos, concavidades y convexidades de la plancha.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficiencia en el almacenaje del producto</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Uso de la maquinaria específica de transporte e izado.</li><li>- Colocación de la plancha en el lugar.</li><li>- Colocación de la plancha sin entorpecer los pasillos del almacén.</li><li>- Lugar de ubicación de las etiquetas de codificado.</li></ul>



	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Limpieza y orden de la zona de trabajo.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Limpieza de los útiles y partes de maquinaria utilizados.</li><li>- Agrupación de los materiales de desecho.</li><li>- Retirado y vertido de los materiales agrupados en el contenedor previsto a tal fin.</li></ul> <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambiental</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>

## Escala A

5	<i>Los abrasivos se colocan totalmente ordenados en la maquina pulidora, en la secuencia solicitada. Se efectúan todas las pruebas iniciales para detectar el funcionamiento de la maquinaria: comprueba la velocidad, el estado de de la cinta y los cabezales. Se detectan totalmente las posibles desviaciones y/o errores, corrigiéndolas en su totalidad durante el proceso.</i>
4	<i>Los abrasivos se colocan totalmente ordenados en la maquina pulidora, en la secuencia solicitada. Se efectúan parte de las pruebas iniciales para detectar el funcionamiento de la maquinaria: comprueba la velocidad, el estado de de la cinta y los cabezales. Se detectan totalmente las posibles desviaciones y/o errores, corrigiéndolas en su totalidad durante el proceso.</i>
3	<i>Los abrasivos se colocan parcialmente ordenados en la maquina pulidora, en la secuencia solicitada. Se efectúan parte de las pruebas iniciales para detectar el funcionamiento de la maquinaria: comprueba la velocidad, el estado de de la cinta y los cabezales. Se detectan totalmente las posibles desviaciones y/o errores, corrigiéndolas en su totalidad durante el proceso.</i>
2	<i>Los abrasivos se colocan parcialmente ordenados en la maquina pulidora, en la secuencia solicitada. Se efectúan parte de las pruebas iniciales para detectar el funcionamiento de la maquinaria: comprueba la velocidad, el estado de de la cinta y los cabezales. Se detectan parte de las posibles desviaciones y/o errores, corrigiéndolas en su totalidad durante el proceso.</i>
1	<i>Los abrasivos se colocan parcialmente ordenados en la maquina pulidora, en la secuencia solicitada. Se efectúan parte de las pruebas iniciales para detectar el funcionamiento de la maquinaria: comprueba la velocidad, el estado de de la cinta y los cabezales. Se detectan parte de las posibles desviaciones y/o errores, corrigiéndolas parcialmente durante el proceso.</i>

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



## Escala B

5	<p><i>Se asienta la plancha en la maquina pulidora de manera totalmente estable para la ejecución de los trabajos. Se utilizan las herramientas específicas para el trabajo. Se reponen totalmente los materiales abrasivos a medida que es necesario. Se inspecciona la plancha una vez terminado el trabajo. Se detectan totalmente los posibles defectos de fabricación, corrigiéndolos en su totalidad durante el proceso. Se elabora la plancha con una planeidad total, sin resaltes ni orificios (excepto los de la propia piedra), con un brillo totalmente uniforme y sin presenta alabeos, concavidades ni convexidades.</i></p>
4	<p><i>Se asienta la plancha en la maquina pulidora de manera parcialmente estable para la ejecución de los trabajos. Se utilizan las herramientas específicas para el trabajo. Se reponen totalmente los materiales abrasivos a medida que es necesario. Se inspecciona la plancha una vez terminado el trabajo. Se detectan totalmente los posibles defectos de fabricación, corrigiéndolos en su totalidad durante el proceso. Se elabora la plancha con una planeidad total, sin resaltes ni orificios (excepto los de la propia piedra), con un brillo totalmente uniforme y sin presenta alabeos, concavidades ni convexidades.</i></p>
3	<p><i>Se asienta la plancha en la maquina pulidora de manera parcialmente estable para la ejecución de los trabajos. Se utilizan parte de las herramientas específicas para el trabajo. Se reponen totalmente los materiales abrasivos a medida que es necesario. Se inspecciona la plancha una vez terminado el trabajo y se detectan totalmente los posibles defectos de fabricación, corrigiéndolos en su totalidad durante el proceso. Se elabora la plancha con una planeidad total, sin resaltes ni orificios (excepto los de la propia piedra), con un brillo totalmente uniforme y sin presenta alabeos, concavidades ni convexidades.</i></p>
2	<p><i>Se asienta la plancha en la maquina pulidora de manera parcialmente estable para la ejecución de los trabajos. Se utilizan parte de las herramientas específicas para el trabajo. Se reponen parcialmente los materiales abrasivos a medida que es necesario. Se inspecciona la plancha una vez terminado el trabajo y se detectan parcialmente los posibles defectos de fabricación, corrigiéndolos en parte, durante el proceso. Se elabora la plancha con una planeidad total, sin resaltes ni orificios (excepto los de la propia piedra), con un brillo totalmente uniforme y sin presenta alabeos, concavidades ni convexidades.</i></p>
1	<p><i>Se asienta la plancha en la maquina pulidora de manera parcialmente estable para la ejecución de los trabajos. Se utilizan parte de las herramientas específicas para el trabajo. Se reponen parcialmente los materiales abrasivos a medida que es necesario. Se inspecciona la plancha una vez terminado el trabajo y se detectan parcialmente los posibles defectos de fabricación, corrigiéndolos en parte, durante el proceso. Se elabora la plancha con una planeidad parcial, con ciertos resaltes y orificios (excepto los de la propia piedra), con un brillo parcialmente uniforme y con la presencia parcial de alabeos, concavidades o convexidades.</i></p>

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



## Escala C

4	<i>Se utiliza la maquinaria específica de transporte e izado. Se coloca la plancha en el lugar indicado y totalmente estable, sin entorpecer los pasillos del almacén. Se sitúa las etiquetas de codificado en un lugar totalmente visible y fácilmente localizable.</i>
3	<i>Se utiliza parte de la maquinaria específica de transporte e izado. Se coloca la plancha en el lugar indicado y parcialmente estable, sin entorpecer los pasillos del almacén. Se sitúa las etiquetas de codificado en un lugar totalmente visible y fácilmente localizable.</i>
2	<i>Se utiliza parte de la maquinaria específica de transporte e izado. Se coloca la plancha en el lugar indicado y parcialmente estable, entorpeciendo parte de los pasillos del almacén. Se sitúa las etiquetas de codificado en un lugar totalmente visible y fácilmente localizable.</i>
1	<i>Se utiliza parte de la maquinaria específica de transporte e izado. Se coloca la plancha en el lugar indicado y parcialmente estable, entorpeciendo parte de los pasillos del almacén. Se sitúa las etiquetas de codificado en un lugar parcialmente visible y localizable.</i>

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

## Escala D

4	<i>Se limpian totalmente los útiles y partes de la maquinaria utilizadas. Se agrupan los materiales de desecho según el criterio de gestión medioambiental. Se retiran y vierten la totalidad de los materiales agrupados en el contenedor previsto a tal fin.</i>
3	<i>Se limpian parcialmente los útiles y partes de la maquinaria utilizadas. Se agrupan los materiales de desecho según el criterio de gestión medioambiental. Se retiran y vierten la totalidad de los materiales agrupados en el contenedor previsto a tal fin.</i>
2	<i>Se limpian parcialmente los útiles y partes de la maquinaria utilizadas. Se agrupan parte de los materiales de desecho según el criterio de gestión medioambiental. Se retiran y vierten la totalidad de los materiales agrupados en el contenedor previsto a tal fin.</i>
1	<i>Se limpian parcialmente los útiles y partes de la maquinaria utilizadas. Se agrupan parte de los materiales de desecho según el criterio de gestión medioambiental. Se retiran y vierten parte de los materiales agrupados en el contenedor previsto a tal fin.</i>

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



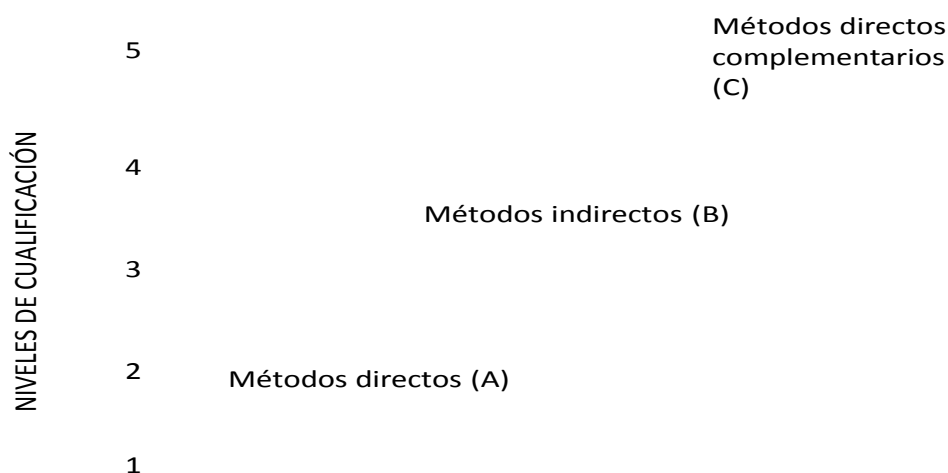
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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).



#### MÉTODOS DE EVALUACIÓN

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

- Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la preparación y realización de tratamientos superficiales en la piedra natural, 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) 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.

h) Para el desarrollo de la SPE se recomienda:

- Facilitar las órdenes de fabricación y/o detalles del proceso y una plancha de material aserrado y perfectamente caracterizado.
- Disponer de los útiles necesarios para el marcado y etiquetado de planchas.