



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0867_3: Programar y supervisar la fabricación de elementos de piedra natural”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: DISEÑO Y
COORDINACIÓN DE PROYECTOS DE PIEDRA NATURAL**

Código: IEX270_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 UC0867_3: Programar y supervisar la fabricación de elementos de 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 programación y supervisión de la fabricación de elementos en 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. Programar la producción de los elementos de piedra natural.

- 1.1. Proponer las distintas tipologías, materiales y acabados para obtener la total definición del proyecto en piedra natural a colocar.



- 1.2. Listar todas las piezas codificándolas, clasificándolas, ordenándolas y cuantificándolas.
- 1.3. Rediseñar las piezas propuestas en el despiece no realizables, de forma que mantengan el aspecto del conjunto y su seguridad.
- 1.4. Elaborar las plantillas de piezas conforme a los datos de la memoria de cantería.
- 1.5. Complimentar las fichas técnicas de piezas para fabricación por conjunto de piezas iguales incluyendo toda la información grafica, escrita y plantillas requeridas para los procesos de fabricación de la pieza.
- 1.6. Transmitir las fichas de piezas aportando toda la información requerida y asegurándose de que es entendida por quien la recibe.

2. Planificar la fabricación de los elementos de piedra natural.

- 2.1. Seleccionar la materia prima cumpliendo las especificaciones contenidas en la ficha técnica de la pieza optimizando su aprovechamiento y coste.
- 2.2. Seleccionar las máquinas a utilizar bajo criterios de oportunidad, disponibilidad, rendimiento, que permitan la obtención de la pieza especificada en la ficha técnica.
- 2.3. Seleccionar el personal a ocupar bajo criterios de rendimiento, disponibilidad y capacidad.
- 2.4. Elaborar el plan de producción bajo los criterios de necesidad, posibilidad y oportunidad, debidamente documentado.
- 2.5. Transmitir las órdenes de trabajo conforme al plan de trabajo.
- 2.6. Elaborar planes parciales alternativos para subsanar problemas de producción.

3. Asegurar la calidad de las piezas de los elementos de piedra natural.

- 3.1. Medir una muestra suficiente de piezas contrastándolas con las tolerancias especificadas y los registros de incidencias.
- 3.2. Contrastar una muestra suficiente de piezas en su aspecto con los estándares especificados en la orden de trabajo y los registros de incidencias.
- 3.3. Contrastar las formas, dimensiones y posición del mecanizado de una muestra suficiente de piezas las tolerancias específicas en la orden de trabajo y los registros de incidencias.
- 3.4. Analizar los registros de incidencias e introducir cambios que minoricen estas.
- 3.5. Documentar el proceso de producción someténdolo a permanente corrección.
- 3.6. Vigilar el cumplimiento de las medidas de seguridad del documento de seguridad y documentado su grado de cumplimiento.
- 3.7. Vigilar el cumplimiento de las medidas ambientales del plan medioambiental y documentado su grado de cumplimiento.

4. Gestionar el almacén de los elementos de piedra natural.

- 4.1. Documentar las entradas de piezas a almacén conforme al proceso de la empresa.
- 4.2. Estivar los productos terminados en el almacén registrando su posición según norma de la empresa y asegurando documentar la trazabilidad.
- 4.3. Listar las piezas preparadas para su expedición conforme a la orden de carga
- 4.4. Contrastar la orden de carga con las necesidades de la obra optimizando la ocupación del transporte.
- 4.5. Realizar la carga de piezas asegurando la estabilidad en el transporte que asegure su recepción íntegra en obra.



- 4.6. Vigilar el cumplimiento de las medidas ambientales del plan medioambiental y documentado su grado de cumplimiento.

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 UC0867_3: Programar y supervisar la fabricación de elementos de piedra natural. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Programación de la producción de los elementos de piedra natural.

- Documentación técnica en despiece:
 - Planos, croquis, despieces. Acotación, de obra y piezas.
 - Memoria de cantería. Descriptiva de tipologías de materiales, aspectos y formas de las piezas.
 - Normalización específica en la colocación de elementos en piedra natural.
 - Normalización específica en la fabricación de elementos en piedra natural.
 - Escalas.
 - Croquis de estado final.
 - Ficha técnica de pieza.
- Oficina técnica:
 - Características, funciones y aplicaciones del equipo de dibujo a mano.
 - Características, funciones y aplicaciones del equipo informático de dibujo.
 - Características, funciones y aplicaciones del equipo de reproducción de planos.
 - Características, funciones y aplicaciones del equipo de impresión de órdenes.
 - Características, funciones y aplicaciones de la mesa automática de corte de plantillas.

2. Organización de la fabricación de los elementos de piedra natural.

- Oficina técnica:
 - Características, funciones y aplicaciones del equipo informático y programas de bases de datos.
 - Características, funciones y aplicaciones de programas de organización de la producción.
- Almacén de materia prima:
 - Organización del material.
 - Normas de calidad de piedra natural.
 - Irregularidades en piedra natural: cintas, vetas, concentraciones, fisuras, manchas, cristalizaciones.
 - Marcado y registro de irregularidades.
- Taller de producción:
 - Funciones, aplicaciones y capacidad de producción de las máquinas.
 - Embudos de producción.
 - Ocupación de medios de producción.
 - Circuitos de producción.
 - Capacidad de talleres ajenos.



- Costes de operación, fijos y variables.
- Ocupación de los medios de producción.
- Personal de taller:
 - Capacidades profesionales del personal, movilidad.
 - Disponibilidad, carga de trabajo.

3. Calidad de las piezas en el proceso de fabricación de los elementos de piedra natural.

- Aseguramiento de la calidad:
 - Estándares de calidad de productos y procesos.
 - Técnicas de selección de muestreo representativo.
 - Técnicas e contraste de aspectos con patrón.
 - Técnicas de ordenación de la documentación.
 - Técnicas de medición de formas y posiciones.

4. Gestión de almacén en el proceso de fabricación de los elementos de piedra natural.

- Almacén de productos terminados:
 - Técnicas de almacenamiento.
 - Documentación del almacén.
 - Estándares de calidad.
 - Características y especificaciones de los embalajes.
 - Puentes grúa.
 - Carretillas.
- Taller de embalaje:
 - Características y aplicaciones de puentes grúa.
 - Características y aplicaciones de Carretillas.
 - Características y aplicaciones de Clavadoras.
 - Características y aplicaciones de serradoras de madera.
 - Características y aplicaciones de plastificadora.
- Muelles de carga:
 - Puentes grúa.
 - Carretillas.

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 sus superiores deberá:
 - 1.1. Respetar las normas y protocolos de la empresa, tanto cuando esté trabajando en las dependencias de la misma, como cuando lo haga representándola en obras, estudios de arquitectura e ingeniería, frente a las Administraciones Públicas o en cualquiera otra situación similar.
 - 1.2. Atenerse a las instrucciones de trabajo, realizando con respeto las oportunas aclaraciones e informando por el medio establecido de las posibles incidencias.



- 1.3. Demostrar interés y diligencia para atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos establecidos sobre prevención de riesgos laborales, calidad y medioambientales.
- 1.4. Comunicarse con claridad y de manera ordenada y precisa con el jefe de producción y de colocación, así como, con la Dirección Facultativa de la obra o con los responsables de estudio de arquitectura o ingeniería, manifestando una actitud de colaboración.
- 1.5. Comportarse con responsabilidad ante los errores cometidos, mostrando su colaboración para subsanarlos e interés en tomar las medidas requeridas para que no se repitan.

2. En relación con sus compañeros de trabajo:

- 2.1. Guardar con la diligencia debida, la información interna de su trabajo, sin que trascienda a otras empresas cuando su carácter sea privado o confidencial.
- 2.2. Presentar los trabajos e informes en plazo y forma.
- 2.3. Realizar sus tareas con diligencia y colaborando con sus compañeros para obtener una mayor productividad en la empresa.
- 2.4. Respetar los procedimientos de trabajo de la empresa en aquellos trabajos en los que deba colaborar con otros trabajadores.
- 2.5. Mantener una actitud de respeto en el de uso las zonas y servicios comunes, (oficinas, despachos, aseos, comedores, vestuarios,...).
- 2.6. Respetar las aportaciones hechas por sus compañeros.
- 2.7. Mantener una actitud de respeto profesional y personal hacia todos los trabajadores, evitando situaciones de conflicto.

3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

- 3.1. Identificar los riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas correspondientes, comunicando al superior o responsable con prontitud las posibles contingencias.
- 3.2. Mantener en buen estado de uso los equipos de trabajo, protección individual y la ropa de trabajo.
- 3.3. Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa, en particular en lo relativo a seguridad y protección ambiental.
- 3.4. Cuidar el aspecto y aseo personal, así como, la imagen de la empresa.
- 3.5. Cumplir las normas básicas de comportamiento profesional: puntualidad, diligencia, atención.
- 3.6. Cuidar los equipos, instalaciones y herramientas a utilizar, haciendo un uso eficiente de los mismos.
- 3.7. Cumplir las medidas establecidas de gestión de la calidad
- 3.8. Cumplir las medidas de seguridad
- 3.9. Cumplir las medidas establecidas de gestión medioambiental

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 “UC0867_3: Programar y supervisar la fabricación de elementos de piedra natural Diseñar elementos y conjuntos de piedra natural” se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta/n 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 programar y supervisar la fabricación de elementos representativos de piedra natural de un proyecto, compuesto por un muro de sillería con zonas en las que existan arcos de medio punto, existiendo piezas fabricadas en serie (muro) y de forma singular (el arco). Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Elaborar la ficha técnica del conjunto de elementos y de cada pieza que lo compone.
2. Desarrollar la planificación de la producción.
3. Acometer un plan específico de control de calidad en la producción.

Condiciones adicionales:

- Se entregará la documentación, materiales y medios requeridos para el desarrollo de la SPE
- Para el desarrollo de la SPE se aplicará un tiempo próximo al que emplearía un profesional para someter a estrés al candidato
- Se valorará la competencia de respuesta a contingencias, introduciendo alguna 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>Realización de las fichas técnicas correspondientes a la obra.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Asignación de un código a cada componente.- Forma precisa del plano.- Adecuación del material a la maquinaria utilizada.- Aguante del proceso de fabricación sin perder fidelidad por el material- Cumplimiento de las tolerancias del proyecto en sus medidas.- Agrupación de las piezas iguales. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Planificación de la producción.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Adecuación de los abastecimientos a las necesidades de la obra.- Claridad y concreción en las órdenes de fabricación.- Programación de la utilización de la maquinaria de acuerdo con sus posibilidades y siguiendo criterios de eficiencia.- Adecuación de los tiempos de trabajo asignados a cada operario a los requerimientos de los productos a realizar.- Adecuación de los niveles profesionales de los operarios asignados a cada tarea a sus niveles de cualificación profesional.- Adecuación del programa de producción a la normativa de prevención de riesgos laborales. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Elaboración de un plan específico de control de calidad.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Correspondencia del número de piezas cuyas medidas se prevé controlar con los criterios del plan general de calidad establecido.- Adecuación del número de piezas cuyo aspecto se prevé controlar a los criterios del plan general de calidad establecido- Elaboración de partes para el registro de incidencias.- Elaboración de los criterios que supondrían la suspensión de los trabajos.



El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades



Escala A

5	<p><i>La ficha técnica define de forma clara y precisa los distintos elementos que componen la obra asignando un código a cada componente. Los planos correspondientes a la obra en su conjunto y cada uno de los elementos que la componen, son claros y precisos, incluyendo todos aquellos planos de detalle que se requieren para la completa definición de los trabajos. Las piezas iguales se agrupan en una misma ficha técnica, señalando en las mismas el número de unidades a elaborar. Las plantillas seleccionadas o elaboradas, según cada caso, se corresponden de forma precisa con los productos a elaborar y su material y forma son los requeridos por la maquinaria a utilizar para la producción de las piezas.</i></p>
4	<p><i>La ficha técnica define de forma clara y precisa los distintos elementos que componen la obra asignando un código a cada componente. Los planos correspondientes a la obra en su conjunto y cada uno de los elementos que la componen, son claros, in incluyendo la mayoría de los planos de detalle que se requieren para la completa definición de los trabajos. Las piezas iguales no se agrupan en una misma ficha técnica, no señalando en las mismas el número de unidades a elaborar. Las plantillas seleccionadas o elaboradas, según cada caso, se corresponden de forma precisa con los productos a elaborar y su material y forma son los requeridos por la maquinaria a utilizar para la producción de las piezas.</i></p>
3	<p><i>La ficha técnica define de forma clara y precisa los distintos elementos que componen la obra asignando un código a cada componente. Los planos correspondientes a la obra en su conjunto y cada uno de los elementos que la componen, no son claros y precisos, no incluyendo todos aquellos planos de detalle que se requieren para la completa definición de los trabajos. Las piezas iguales no se agrupan en una misma ficha técnica, no señalando en las mismas el número de unidades a elaborar. Las plantillas seleccionadas o elaboradas, según cada caso, se corresponden de forma precisa con los productos a elaborar y su material y forma son los requeridos por la maquinaria a utilizar para la producción de las piezas</i></p>
2	<p><i>La ficha técnica no define de forma clara y precisa los distintos elementos que componen la obra asignando un código a cada componente. Los planos correspondientes a la obra en su conjunto y cada uno de los elementos que la componen, no son claros y precisos, no incluyendo todos aquellos planos de detalle que se requieren para la completa definición de los trabajos. Las piezas iguales no se agrupan en una misma ficha técnica, no señalando en las mismas el número de unidades a elaborar. Las plantillas seleccionadas o elaboradas, según cada caso, se corresponden de forma precisa con los productos a elaborar y su material y forma son los requeridos por la maquinaria a utilizar para la producción de las piezas.</i></p>
1	<p><i>La ficha técnica no define de forma clara y precisa los distintos elementos que componen la obra asignando un código a cada componente. Los planos correspondientes a la obra en su conjunto y cada uno de los elementos que la componen, no son claros y precisos, no incluyendo todos aquellos planos de detalle que se requieren para la completa definición de los trabajos. Las piezas iguales no se agrupan en una misma ficha técnica, no señalando en las mismas el número de unidades a elaborar. Las plantillas seleccionadas o elaboradas, según cada caso, no se corresponden de forma precisa con los productos a elaborar y su material y forma no son los requeridos por la maquinaria a utilizar para la producción de las piezas.</i></p>



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

Escala B

5	<p><i>El programa de abastecimiento se adecua a las necesidades de la obra en tiempo, cantidad y calidad. Las órdenes de fabricación son claras y concisas, recogiendo todos los datos para la fabricación de cada pieza. El programa de utilización de máquinas se realiza bajo el criterio de eficiencia, oportunidad e idoneidad. El programa de trabajos refleja el tiempo estimado de realización de cada labor. La asignación de labores a cada obrero se hace de acuerdo a su cualificación profesional. El programa de producción integra el plan de seguridad y salud en los procesos de ejecución de labores.</i></p>
4	<p><i>El programa de abastecimiento se adecua a las necesidades de la obra en tiempo, cantidad y calidad. Las órdenes de fabricación son bastante claras, recogiendo la mayoría de los datos para la fabricación de cada pieza. El programa de utilización de máquinas se realiza bajo el criterio de eficiencia, oportunidad e idoneidad. El programa de trabajos no refleja el tiempo estimado de realización de cada labor. La asignación de labores a cada obrero se hace de acuerdo a su cualificación profesional. El programa de producción integra el plan de seguridad y salud en los procesos de ejecución de labores.</i></p>
3	<p><i>El programa de abastecimiento no se adecua a las necesidades de la obra en tiempo, cantidad y calidad. Las órdenes de fabricación son bastante claras, recogiendo la mayoría de los datos para la fabricación de cada pieza. El programa de utilización de máquinas no se realiza bajo el criterio de eficiencia, oportunidad e idoneidad. El programa de trabajos no refleja el tiempo estimado de realización de cada labor. La asignación de labores a cada obrero se hace de acuerdo a su cualificación profesional. El programa de producción integra el plan de seguridad y salud en los procesos de ejecución de labores.</i></p>
2	<p><i>El programa de abastecimiento no se adecua a las necesidades de la obra en tiempo, cantidad y calidad. Las órdenes de fabricación no son claras y concisas, no recogiendo todos los datos para la fabricación de cada pieza. El programa de utilización de máquinas no se realiza bajo el criterio de eficiencia, oportunidad e idoneidad. El programa de trabajos no refleja el tiempo estimado de realización de cada labor. La asignación de labores a cada obrero se hace de acuerdo a su cualificación profesional. El programa de producción integra el plan de seguridad y salud en los procesos de ejecución de labores.</i></p>
1	<p><i>El programa de abastecimiento no se adecua a las necesidades de la obra en tiempo, cantidad y calidad. Las órdenes de fabricación no son claras y concisas, no recogiendo todos los datos para la fabricación de cada pieza. El programa de utilización de máquinas no se realiza bajo el criterio de eficiencia, oportunidad e idoneidad. El programa de trabajos no refleja el tiempo estimado de realización de cada labor. La asignación de labores a cada obrero no se hace de acuerdo a su cualificación profesional. El programa de producción no integra el plan de seguridad y salud en los procesos de ejecución de labores.</i></p>

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





Escala C

5	<p><i>El programa de control de calidad especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyas medidas controlar conforme a las tolerancias del plan general de calidad de la obra. Se señalan las tolerancias en medidas de cada tipo de piezas. El programa de control de calidad especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyo aspecto se contrasta con los estándares de calidad del plan general de calidad de la obra. Se señalan de forma precisa los estándares de calidad para cada tipo pieza. El parte de incidencias de calidad recoge de forma precisa y clara la descripción y cuantificación de la no calidad. Se recogen las condiciones para que una pieza sea recuperable. En la orden de trabajo se reflejan los criterios de falta de calidad que conlleva una paralización de los trabajos.</i></p>
4	<p>El programa de control de calidad especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyas medidas controlar conforme a las tolerancias del plan general de calidad de la obra. Se señalan las tolerancias en medidas de cada tipo de piezas. El programa de control de calidad especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyo aspecto se contrasta con los estándares de calidad del plan general de calidad de la obra. Se señalan de forma poco clara los estándares de calidad para cada tipo pieza. El parte de incidencias de calidad recoge la descripción y cuantificación de la no calidad. No se recogen las condiciones para que una pieza sea recuperable. En la orden de trabajo se reflejan los criterios de falta de calidad que conlleva una paralización de los trabajos.</p>
3	<p><i>El programa de control de calidad no especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyas medidas controlar conforme a las tolerancias del plan general de calidad de la obra. Se señalan las tolerancias en medidas de cada tipo de piezas. El programa de control de calidad no especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyo aspecto se contrasta con los estándares de calidad del plan general de calidad de la obra. Se señalan los estándares de calidad para cada tipo pieza de forma poco clara. El parte de incidencias de calidad recoge la descripción y cuantificación de la no calidad. No se recogen las condiciones para que una pieza sea recuperable. En la orden de trabajo se reflejan los criterios de falta de calidad que conlleva una paralización de los trabajos.</i></p>
2	<p><i>El programa de control de calidad no especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyas medidas controlar conforme a las tolerancias del plan general de calidad de la obra. No se señalan las tolerancias en medidas de cada tipo de piezas. El programa de control de calidad no especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyo aspecto se contrasta con los estándares de calidad del plan general de calidad de la obra. No se señalan los estándares de calidad para cada tipo pieza. El parte de incidencias de calidad recoge la descripción y cuantificación de la no calidad. No se recogen las condiciones para que una pieza sea recuperable. En la orden de trabajo se reflejan los criterios de falta de calidad que conlleva una paralización de los trabajos.</i></p>
1	<p><i>El programa de control de calidad no especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyas medidas controlar conforme a las tolerancias del plan general de calidad de la obra. No se señalan las tolerancias en medidas de cada tipo de piezas. El programa de control de calidad no especifica el número de piezas de cada lote de fabricación cuyo aspecto se contrasta con los estándares de calidad del plan general de calidad de la obra. No se señalan los estándares de calidad para cada tipo pieza. El parte de incidencias de calidad no recoge la descripción y cuantificación de la no calidad. No se recogen las condiciones para que una pieza sea recuperable. En la orden de trabajo no se reflejan los criterios de falta de calidad que conlleva una paralización de los trabajos.</i></p>

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



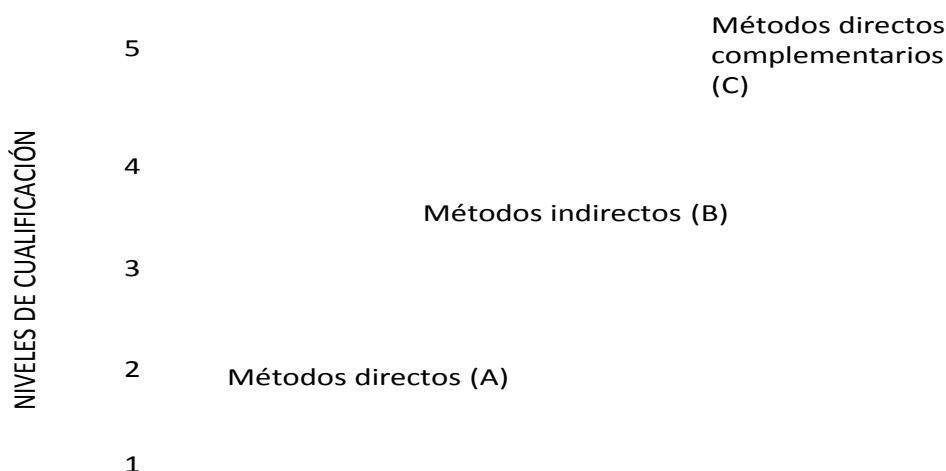
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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:

- 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.

- Quando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en programar y supervisar la fabricación de elementos de 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) 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.

g) Para el desarrollo de la SPE se recomienda facilitar al candidato:

La memoria de cantería, donde se refieran las medidas de cada pieza, cotas, sistemas constructivos, tipologías y similares.

La documentación detallada, incluyendo planos, relativa a los medios de producción disponibles, que incluirán aquellos requeridos para elaborar piezas de sillería a partir del bloque o semi-bloque: cortadora de disco o hilo diamantado para bloques, cortadora puente para pequeños espesores, maquinaria abujardadora-flameadora y maquinaria manual diversa.

La documentación relativa a los medios de elevación y transporte disponibles en la empresa: polipastos, grúa-puente, carretillos elevadores, etc., en la que se incluya información sobre sus cargas máximas y su situación dentro de la empresa