



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

**“UC0329\_2: Acondicionar los materiales termoplásticos para su transformación”**

### **CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE TRANSFORMACIÓN DE POLÍMEROS TERMOPLÁSTICOS**

**Código: QUI113\_2**

**NIVEL: 2**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0329\_2: Acondicionar los materiales termoplásticos para su transformación.

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

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

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

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

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

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en el acondicionamiento de los materiales termoplásticos para su transformación, y que se indican a continuación:

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

**1. Acopiar materias primas y productos para su almacenamiento cumpliendo con la normativa aplicable de riesgos laborales y las normas internas de trabajo, para garantizar la seguridad de los trabajadores e instalaciones en el acondicionamiento de materiales termoplásticos para su transformación.**

- 1.1 El acopio, descarga, manipulación y almacenamiento de materias primas se realiza teniendo en cuenta el nivel de toxicidad a fin de utilizar equipos de protección individual (EPIs) (gafas, mascarillas, filtros, entre otros), para garantizar las condiciones de almacenamiento, la salud de los operarios y la prevención frente al riesgo químico o contaminación ambiental.
- 1.2 Las materias primas se identifican verificando las etiquetas y las cantidades especificadas, para proceder a su recepción y posicionamiento en el almacén.
- 1.3 Los productos se almacenan por familias, siguiendo las normas internas de almacenamiento (seguridad, prioridad en la utilización, entre otros) para garantizar su disponibilidad.
- 1.4 El almacenamiento y manipulación de los productos se realiza, siguiendo las normas internas para evitar contaminaciones cruzadas, evitando el contacto con sustancias ajenas, generalmente nocivas para la salud.
- 1.5 El transporte se realiza en función de las características y presentación de los productos para garantizar su posición, manejo y seguridad.
- 1.6 El material recibido se registra utilizando el procedimiento manual y/o informático para garantizar su trazabilidad.

**2. Preparar mezclas de materiales de acuerdo con la orden de trabajo y según las normas internas a partir de materiales termoplásticos atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales para asegurar el acondicionamiento de la mezcla obtenida.**

- 2.1 La formulación dada relativa a la preparación de la mezcla de materiales termoplásticos se interpreta convirtiéndola a unidades prácticas, si procede, para garantizar la homogeneidad y comprensión de los datos.
- 2.2 La medida de los componentes que intervienen en la mezcla así como los aditivos, se realiza con exactitud utilizando las unidades de medida y los aparatos establecidos.
- 2.3 La mezcla de materiales termoplásticos se realiza en máquinas que garanticen variables tales como asepsia, nivel de sellado, uniformidad y ahorro de energía y en las condiciones especificadas en la orden de trabajo según las normas internas, para garantizar la calidad de los productos y la seguridad de las operaciones.
- 2.4 Las operaciones de acondicionamiento previo y aditivación de los componentes y posteriores de la mezcla, se ejecutan siguiendo las especificaciones indicadas en la orden de trabajo o en las establecidas de forma general.



- 2.5 Los ensayos de calidad primaria sobre la mezcla obtenida a partir de materiales termoplásticos se realizan en los productos y/o en los momentos del proceso que se especifican en la orden de trabajo según las normas internas para verificar la calidad de los mismos.
- 2.6 La expedición de la mezcla terminada se realiza en recipientes, cumpliendo las normas internas, y con etiquetas y/o documentos para garantizar su identificación.
- 2.7 Los productos que han intervenido en la mezcla así como los medios utilizados, se manipulan atendiendo a criterios de seguridad, para garantizar la integridad tanto de los trabajadores como de las instalaciones tanto a nivel de riesgos laborales (equipos de protección individual - EPIs) como ambientales (reciclado, contaminación visual y la dificultad del proceso de eliminación).

### **3. Recuperar materiales de desecho de la transformación de termoplásticos, según su composición, color y otras características, para su reincorporación al proceso de mezclado atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.**

- 3.1 Los materiales de desecho de la transformación de termoplásticos se clasifican según su composición, color, entre otros, para su posterior reutilización en el proceso.
- 3.2 Los materiales no aptos para su reciclado (productos quemados, materiales excesivamente apelmazados, y otros), se retiran cumpliendo la normativa aplicable medioambiental y las normas internas de trabajo, para no aumentar los niveles de concentración de gases tóxicos en el medioambiente.
- 3.3 Los molinos (tales como discos, batidores, cuchillas, turbo) se operan aplicando técnica de impacto y fricción, corte y desgarrar, movimiento rotatorio y estacionario, entre otros, y reduciendo el tamaño de los desechos para su nueva transformación.
- 3.4 La mezcla obtenida a partir de materiales termoplásticos se ajusta en función de las características de la misma a obtener, teniendo en cuenta el color de los desechos de la transformación, para conseguir el color final del producto marcado por las normas internas de trabajo.
- 3.5 El porcentaje de material reciclado que se incorpora a la mezcla de materiales termoplásticos, se establece según lo indicado en las especificaciones de la orden de trabajo según las normas internas de trabajo en función del producto a obtener.
- 3.6 Los productos que han intervenido en la mezcla así como los medios utilizados, se manipulan atendiendo a criterios de seguridad, para garantizar la integridad tanto de los trabajadores como de las instalaciones tanto a nivel de riesgos laborales (equipos de protección individual - EPIs) como ambientales (reciclado, contaminación visual y la dificultad del proceso de eliminación).



#### **4. Operar los sistemas de secado según el tipo de material a tratar, para acondicionar la humedad en función de la tipología de los materiales termoplásticos atendiendo a criterios de calidad, riesgos laborales y ambientales.**

- 4.1 Los sistemas de secado de los materiales termoplásticos se operan en los silos donde se almacena material higroscópico con capacidad de absorción de humedad del medio circundante o que necesite secado, para asegurar las condiciones de humedad del producto.
- 4.2 El equipo de secado se pone en servicio y en condiciones de operación (humedad en la superficie del material o en el interior de su estructura molecular) siguiendo los protocolos establecidos, y de acuerdo a las características del producto elaborado a partir de materiales termoplásticos, para asegurar las condiciones de humedad del mismo.
- 4.3 El proceso de secado se controla durante toda la operación, manteniendo los parámetros dentro de las especificaciones marcadas en las normas internas, para asegurar las condiciones de humedad del producto evitando defectos que pueden ser tanto visuales como funcionales (rechupes, marcas de fisuras en la superficie, degradación del material, superficie rugosa y ondulada, degradación y baja viscosidad de fusión).
- 4.4 Las muestras de los materiales acondicionados se envían al laboratorio comprobando el grado de humedad de los mismos, para tomar las acciones correctoras autorizadas.
- 4.5 El proceso de secado de productos elaborados a partir de materiales termoplásticos se opera atendiendo a criterios de seguridad, para garantizar la integridad tanto de los trabajadores como de las instalaciones tanto a nivel de riesgos laborales (equipos de protección individual - EPIs) como ambientales (emisiones a la atmósfera, aguas residuales, residuos, ruido, entre otros).

#### **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 UC0329\_2: Acondicionar los materiales termoplásticos para su transformación. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

##### **1. Materias primas: polímeros y aditivos en la transformación y acondicionamiento de materiales termoplásticos.**

- Teoría atómico-molecular. Sistema periódico. El átomo y sus enlaces.
- El lenguaje químico. Formulación y nomenclatura de compuestos químicos. Reglas de International Union of Pure and Applied Chemistry (I.U.P.A.C.).
- Química del carbono. Enlaces del carbono. Funciones orgánicas.



- Macromoléculas: monómeros, polímeros.
- Reacciones de polimerización.
- Familias de plásticos: descripción, características y clasificaciones. Acrónimos.
- Aditivos e ingredientes de mezcla. Efectos sobre las propiedades finales.
- Denominación y simbología habitual de las materias primas.
- Precauciones en la manipulación de las materias primas por los riesgos que comportan.

## **2. Preparación de mezclas a partir de materiales termoplásticos.**

- Formulación de una mezcla: expresión y cálculos.
- Medida de masas y volúmenes de los componentes de una mezcla. Técnicas de mezclado: fundamentos y equipos.
- Procedimientos y técnicas de operación. Operaciones previas y procedimiento de mezclado. Ciclo de mezclado.
- Control de variables y orden de adición de ingredientes. Realización de mezclas de polímeros.
- Preparación de concentrados de color, y otros. Consecuencias de la humedad y posibles contaminantes.
- Normativa aplicable de seguridad e higiene de procesos de mezcla. Utilización de materiales reciclados: condicionantes y límites.

## **3. Preparación de preformas en la transformación y acondicionamiento de materiales termoplásticos.**

- Procedimientos y técnicas de operación. Control de materias primas y mezclas crudas.
- Técnicas de almacenamiento y conservación de materias primas, productos semimanufacturados y acabados.
- Muestreo y acondicionamiento de muestras para ensayos.
- Observación visual y medidas sencillas directas de propiedades físicas de las materias primas. Realización de ensayos fisicoquímicos de identificación y caracterización de plásticos. Caracterización organoléptica. Ensayos a la llama y de solubilidad.

### **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:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.



## 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 UC0329\_2: Acondicionar los materiales termoplásticos para su transformación, 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 obtener una mezcla de materiales termoplásticos, acondicionando las materias primas, recuperando los productos de desecho, y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Acopiar materias primas para la obtención de mezclas de materiales termoplásticos.
2. Preparar mezclas de materiales termoplásticos.
3. Recuperar materiales de desecho de la transformación de termoplásticos.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se recomienda que la persona candidata obtenga el material reciclado utilizando un molino para después preparar la mezcla, si no fuera posible se le facilitara el material reciclado en forma de granza.

- Se asignará un tiempo total a cada uno de los casos para que el candidato demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias, poniéndole en situaciones como problemas en la formulación de la mezcla a realizar, un problema de seguridad en el desarrollo de algunos de los procesos a realizar y/o incidencia que requiera ajuste de los parámetros de fabricación.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (como especificación de los requisitos del cliente, ficha técnica de materiales y fichas de datos de seguridad, órdenes de producción, cantidad a fabricar, entre otros).

#### **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>Rigurosidad en el acopio de materias primas para la obtención de mezclas de materiales termoplásticos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Obtención de la información de la mezcla de materiales termoplásticos a obtener.</li><li>- Identificación de las materias primas, en función de la mezcla de materiales termoplásticos a preparar.</li><li>- Transporte de las materias primas en función de sus características.</li><li>- Almacenamiento de las materias primas, evitando contaminaciones cruzadas.</li><li>- Registro del material recibido en los soportes establecidos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Exactitud en la preparación de mezclas de materiales termoplásticos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Interpretación de la formulación de la mezcla de materiales termoplásticos en unidades.</li><li>- Medida de masas y volúmenes de los componentes y aditivos de la mezcla.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Mezclado de los componentes de la mezcla de materiales en las proporciones y condiciones dadas en las órdenes de trabajo en los equipos de trabajo.</li><li>- Acondicionamiento de la mezcla, según especificaciones en las órdenes de trabajo.</li><li>- Adición de aditivos a la mezcla, según especificaciones.</li><li>- Ajuste de variables o parámetros, según especificaciones en las órdenes de trabajo.</li><li>- Control de calidad primaria en los productos y/o durante el proceso, mediante análisis fisicoquímicos sencillos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
--	--

<p><i>Rigurosidad en la recuperación de materiales de desecho de la transformación de termoplásticos.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Clasificación de los materiales de desecho de la transformación, según su composición, color, entre otros.</li><li>- Reducción del tamaño de los desecho, manejando los molinos (discos, batidoras, cuchillas, turbo), en función de la técnica empleada y del tamaño de los desechos, según procedimiento.</li><li>- Ajuste de las características de la mezcla a obtener en función del material de desecho obtenido, según normas de trabajo.</li><li>- Establecimiento del porcentaje de material reciclado a incorporar en la mezcla de materiales, en función del producto a obtener, según especificaciones de la orden de trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
---	---

<p><i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de calidad.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- En relación al acopio, descarga, manipulación y almacenamiento de materias primas, en función de su nivel de toxicidad.</li><li>- En relación a la manipulación de los materiales, productos y medios utilizados.</li><li>- En relación a los materiales de desecho y materiales no aptos para el reciclado.</li><li>- En relación a la operación del proceso de secado de productos elaborados a partir de materiales termoplásticos.</li><li>- En relación a la utilización de los equipos de protección individual, EPI's.</li><li>- En relación con el orden y la limpieza en el lugar de trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
---	---

*Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.*

*El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.*

### Escala A

4	<i>En el acopio de materias primas y productos para la transformación de polímeros, obtiene la información de la mezcla a obtener, identifica las materias primas, en función de la mezcla a preparar, transporta las materias primas en función de sus características, las almacena, evitando contaminaciones cruzadas y registra el material recibido en los soportes establecidos.</i>
3	<i>En el acopio de materias primas y productos para la transformación de polímeros, obtiene la información de la mezcla a obtener, identifica las materias primas, en función de la mezcla a preparar, transporta las materias primas en función de sus características, las almacena, evitando contaminaciones cruzadas y registra el material recibido en los soportes establecidos, pero comete pequeños fallos que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>En el acopio de materias primas y productos para la transformación de polímeros, obtiene la información de la mezcla a obtener, identifica las materias primas, en función de la mezcla a preparar, transporta las materias primas en función de sus características, las almacena, evitando contaminaciones cruzadas y registra el material recibido en los soportes establecidos, pero comete grandes fallos que alteran el resultado final.</i>
1	<i>En el acopio de materias primas y productos para la transformación de polímeros, obtiene la información de la mezcla a obtener, identifica mal las materias primas, en función de la mezcla a preparar, no transporta las materias primas en función de sus características, las almacena, mezclándolos y no registra el material recibido en los soportes establecidos.</i>

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

### Escala B

4	<i>En la preparación de mezclas de materiales termoplásticos, interpreta la formulación de la mezcla de materiales termoplásticos en unidades, mide las masas y volúmenes de los componentes y aditivos de la mezcla, los mezcla en las proporciones y condiciones dadas en las órdenes de trabajo en los equipos de trabajo, acondiciona los componentes de la mezcla, según especificaciones en las órdenes de trabajo, adiciona los aditivos a la mezcla, según especificaciones, ajusta las variables o parámetros y controla la calidad primaria en los productos durante el proceso, mediante análisis fisicoquímicos sencillos.</i>
3	<i>En la preparación de la mezclas de materiales termoplásticos, interpreta la formulación de la mezcla de materiales termoplásticos en unidades, mide las masas y volúmenes de los componentes y aditivos de la mezcla, los mezcla en las proporciones y condiciones dadas en las órdenes de trabajo en los equipos de trabajo, acondiciona los componentes de la mezcla, según especificaciones en las órdenes de trabajo, adiciona los aditivos a la mezcla, según especificaciones, ajusta las variables o parámetros y controla la calidad primaria en los productos durante el proceso, mediante análisis fisicoquímicos sencillos, pero comete pequeños fallos que no alteran el resultado final.</i>

2	<i>En la preparación de la mezclas de materiales termoplásticos, interpreta la formulación de la mezcla de materiales termoplásticos en unidades, mide las masas y volúmenes de los componentes y aditivos de la mezcla, los mezcla en las proporciones y condiciones dadas en las órdenes de trabajo en los equipos de trabajo, acondiciona los componentes de la mezcla, según especificaciones en las órdenes de trabajo, adiciona los aditivos a la mezcla, según especificaciones, ajusta las variables o parámetros y controla la calidad primaria en los productos durante el proceso, mediante análisis fisicoquímicos sencillos, pero comete grandes fallos que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No prepara la mezcla de materiales termoplásticos.</i>

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

### Escala C

4	<i>En relación a la recuperación de materiales de desecho, clasifica los materiales de desecho de la transformación según su composición, color, entre otros, maneja los molinos (discos, batidoras, cuchillas, turbo), en función de la técnica empleada y del tamaño de los desechos, según procedimiento, ajusta las características de la mezcla a obtener en función del material de desecho obtenido, según normas de trabajo, establece el porcentaje de material reciclado a incorporar en la mezcla de materiales, en función del producto a obtener, según especificaciones de la orden de trabajo.</i>
3	<i>En relación a la recuperación de materiales de desecho, clasifica los materiales de desecho de la transformación según su composición, color, entre otros, maneja los molinos (discos, batidoras, cuchillas, turbo), en función de la técnica empleada y del tamaño de los desechos, según procedimiento, ajusta las características de la mezcla a obtener en función del material de desecho obtenido, según normas de trabajo, establece el porcentaje de material reciclado a incorporar en la mezcla de materiales, en función del producto a obtener, según especificaciones de la orden de trabajo, pero descuida pequeños aspectos que no alterna el resultado final.</i>
2	<i>En relación a la recuperación de materiales de desecho, clasifica los materiales de desecho de la transformación según su composición, color, entre otros, maneja los molinos (discos, batidoras, cuchillas, turbo), en función de la técnica empleada y del tamaño de los desechos, según procedimiento, ajusta las características de la mezcla a obtener en función del material de desecho obtenido, según normas de trabajo, establece el porcentaje de material reciclado a incorporar en la mezcla de materiales, en función del producto a obtener, según especificaciones de la orden de trabajo, pero descuida grandes aspectos que alterna el resultado final.</i>
1	<i>No recupera de materiales de desecho, no identifica y separa con errores los materiales, maneja con serias dificultades los equipos para el reciclado y obtiene un material reciclado no conforme con las especificaciones.</i>



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

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

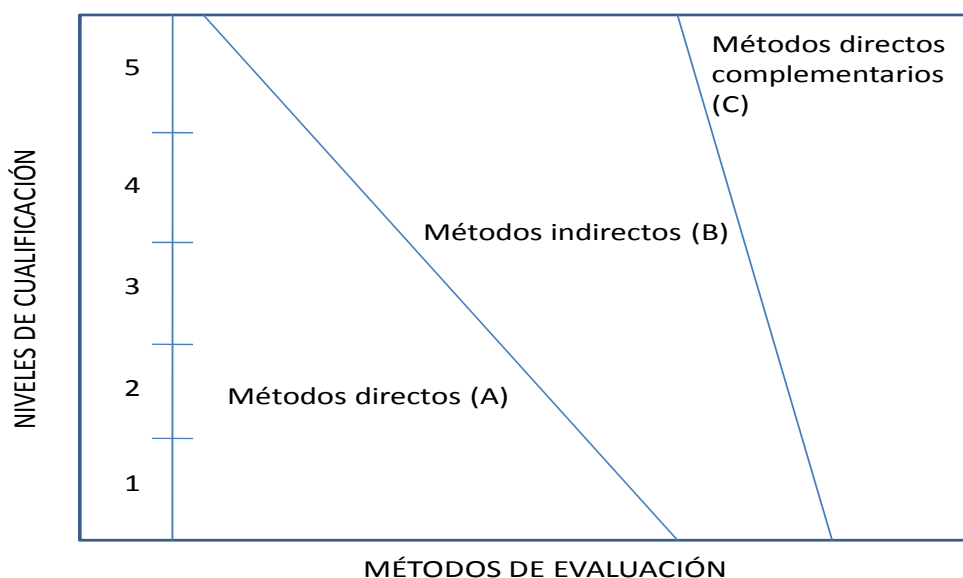
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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

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

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

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
  - Observación en el puesto de trabajo (A).
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).

- Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a 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 el acondicionamiento de los materiales termoplásticos para su transformación, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional 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 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta 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) En 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) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Se recomienda evitar como material de desecho láminas o filmes de polímeros termoplásticos, siendo lo más recomendado utilizar piezas de inyección de HDPE o PP.
- Se recomienda preparar una mezcla de material polimérico coloreada a partir de un concentrado de color.
- Para la manipulación de los materiales se recomienda utilizar los utensilios, útiles y sistemas, presentes en el puesto de trabajo.
- Se recomienda evaluar en todo momento la utilización de equipos de protección y medios de seguridad empleando instrucciones y normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- Se recomienda que las materias primas utilizadas no sean de alto coste.