



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

**“UC0644\_1: Conformar manual o semiautomáticamente productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado”**

## **CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN Y TRANSFORMACIÓN MANUAL Y SEMIAUTOMÁTICA DE PRODUCTOS DE VIDRIO**

**Código: VIC203\_1**

**NIVEL: 1**



## **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 UC0644\_1: Conformar manual o semiautomáticamente productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado.

### **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 la conformación manual o semiautomática de productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado, 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. Conformar manualmente vidrio fundido mediante colado en molde para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.**

- 1.1 La elección de la esfera indicada se realiza teniendo en cuenta la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad, de forma que permita la toma de vidrio y la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- 1.2 El molde empleado se ajusta a las dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.
- 1.3 El molde se calienta controlando la temperatura para conseguir la adherencia requerida del vidrio.
- 1.4 El llenado del molde se realiza de forma que el vidrio se reparta uniformemente, sin formar burbujas ni defectos que resten calidad al producto.
- 1.5 El molde se lubrica periódicamente de acuerdo con los procedimientos establecidos.
- 1.6 Las pequeñas rebabas producidas se eliminan por fusión con un soplete, sin que la pieza sufra roturas ni mermas inadmisibles en su calidad.
- 1.7 La pieza elaborada se somete al ciclo de recocido, eliminando tensiones que puedan producir la rotura de la pieza durante el enfriamiento.
- 1.8 La manipulación de masas de vidrio fundido y el uso de herramientas y útiles indicados, se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.

**2. Conformar de forma manual o semiautomática vidrio fundido mediante prensado en moldes, para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.**

- 2.1 La elección de la esfera indicada se realiza teniendo en cuenta la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad, de forma que permita la toma de vidrio y la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- 2.2 La toma de vidrio se efectúa con la esfera indicada y considerando la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad.
- 2.3 La adherencia del vidrio se controla garantizando la temperatura del molde.
- 2.4 El molde empleado se ajusta a las dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.
- 2.5 El molde y el punzón o macho se lubrican periódicamente de acuerdo con los procedimientos establecidos.
- 2.6 El molde se llena de manera que el vidrio se reparta uniformemente, sin formar burbujas ni defectos que resten calidad al producto.
- 2.7 La presión de prensado ejercida a la forma de la pieza y la temperatura del vidrio se ajusta atendiendo las condiciones de calidad establecidas.
- 2.8 Las pequeñas rebabas producidas se eliminan por fusión con un soplete sin que la pieza sufra roturas ni mermas inaceptables en su calidad.
- 2.9 La pieza elaborada se somete al ciclo de recocido, eliminando tensiones que puedan producir su rotura.
- 2.10 La manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo de su responsabilidad.



### **3. Conformar de forma manual o semiautomática vidrio fundido mediante centrifugado en moldes para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.**

- 3.1 La elección de la esfera adecuada se realiza teniendo en cuenta la cantidad de vidrio necesaria y su temperatura y viscosidad, de forma que permita la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- 3.2 La toma de vidrio se efectúa de forma que se obtenga una posta redondeada y con la cantidad de vidrio necesaria para la pieza que se va a conformar.
- 3.3 La adherencia del vidrio se garantiza controlando la temperatura del molde.
- 3.4 El molde empleado se ajusta a dimensiones de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico.
- 3.5 La masa del vidrio se deposita exactamente en el centro del molde permitiendo, a la velocidad y etapas de centrifugado adecuadas, que el vidrio se reparta uniformemente sin formar burbujas ni defectos o mermas de calidad inadmisibles.
- 3.6 Los moldes se mantienen a la temperatura indicada consiguiendo que la adherencia del vidrio sea la adecuada.
- 3.7 Las pequeñas rebabas producidas se eliminan por fusión con un soplete.
- 3.8 El ciclo de recocido de la pieza elaborada se lleva a cabo eliminando las tensiones que puedan producir la rotura de la misma.
- 3.9 La manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.

### **4. Pegar componentes en caliente, siguiendo las instrucciones técnicas y los procedimientos establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de prevención y protección medioambiental.**

- 4.1 La pieza base se recalienta, soldándole los componentes sin que el gradiente térmico produzca roturas o mermas en la calidad del producto.
- 4.2 La toma de vidrio para elaborar el componente se realiza de forma que se obtenga la cantidad necesaria a la temperatura idónea para el pegado y el moldeado de componentes.
- 4.3 Los boceles, vástagos, asas, pies o chorros, se moldean utilizando las herramientas y útiles indicados.
- 4.4 Los boceles, vástagos, asas, pies o chorros se colocan de acuerdo con lo establecido en la ficha del producto.
- 4.5 La manipulación de masas de vidrio fundido y de vidrio en caliente y el uso de herramientas y útiles se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario.

#### **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 **UC0644\_1: Conformar manual o semiautomáticamente productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado**. Estos



conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Vidrios para conformado manual o semiautomático mediante colado, prensado y centrifugado.**

- Características generales de los vidrios para el conformado manual o semiautomático mediante colado, prensado y centrifugado. Tipos. Criterios de clasificación.
- La fusión de los vidrios: Propiedades del vidrio fundido relacionadas con su conformado manual o semiautomático. Coloración de vidrios en masa. Afinado. Curvas de fusión y recocido.
- Vidrios empleados en el colado, prensado y centrifugado.

**2. Conformado mediante colado.**

- Productos obtenidos mediante colado.
- Máquinas, herramientas, útiles y moldes empleados.
- Acondicionamiento de moldes.
- Toma de postas y llenado de moldes.
- Elaboración de productos de vidrio mediante colado.
- Retoque y acabado.

**3. Conformado mediante prensado.**

- Productos obtenidos mediante prensado.
- Máquinas, herramientas, útiles y moldes empleados.
- Acondicionamiento de moldes.
- Toma de postas.
- Elaboración de productos de vidrio mediante prensado.
- Retoque y acabado.

**4. Conformado mediante centrifugado.**

- Productos obtenidos mediante centrifugado.
- Máquinas, herramientas, útiles y moldes empleados.
- Acondicionamiento de moldes.
- Toma de postas.
- Elaboración de productos de vidrio mediante centrifugado.
- Retoque y acabado.

**5. Recocido de productos de vidrio moldeados manual o semiautomáticamente.**

- Aspectos generales del recocido de productos de vidrio.
- Hornos y programas de recocido para productos de vidrio moldeados de forma manual o semi-automática.
- Recocido de productos de vidrio moldeados de forma manual o semi-automática.

**6. Defectos más frecuentes en el conformado mediante colado, prensado y centrifugado de productos de vidrio.**



- Defectos originados en la fusión de vidrios.
- Defectos originados en el colado.
- Defectos originados en el prensado.
- Defectos originados en el centrifugado.
- Defectos originados en el pegado de componentes.
- Defectos originados en el recocido de productos de vidrio.

**7. Medidas de prevención de riesgos, de protección medioambiental y de seguridad y de salud laboral en las operaciones manuales de manufactura de productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado.**

- Precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados.
- Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de colado, prensado y centrifugado manual o semiautomático de vidrio.
- Principales residuos y contaminantes: peligrosidad y tratamiento.

**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.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza, requerido por la organización.
- Respetar los procedimientos y las normas internas de la organización.

**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 UC0644\_1: Conformar manual o semiautomáticamente productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado 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 la conformación de piezas de vidrio mediante prensado en molde o centrifugado de forma manual o semiautomática y la aplicación posterior del tratamiento térmico correspondiente, siguiendo los procedimientos establecidos y en las condiciones de calidad y seguridad exigidas. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Extraer la cantidad de vidrio adecuado para la pieza que se va a realizar.
2. Introducir la masa de vidrio en el molde.
3. Conformar la pieza de vidrio mediante prensado y/o centrifugado.
4. Aplicar componentes en caliente sobre la pieza base conformada.
5. Aplicar el tratamiento térmico la pieza de vidrio conformada.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se hará entrega de la documentación técnica necesaria para poder desarrollar la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de los materiales y las máquinas requeridas para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato/a demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

#### **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>Idoneidad en el conformado de la pieza de vidrio.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de la esfera adecuada para extraer la masa de vidrio.</li><li>- Selección de la cantidad de vidrio.</li><li>- Elección del molde adecuado al ciclo térmico y características dimensionales de la pieza.</li><li>- Calentamiento del molde para conseguir la adherencia adecuada del vidrio.</li><li>- Prensado o centrifugado correcto de la masa de vidrio.</li><li>- Eliminación de las rebabas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Idoneidad en el pegado de componentes en caliente.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Recalentamiento de la pieza base para soldarle los componentes.</li><li>- Extracción del vidrio para la elaboración de los componentes.</li><li>- Moldeado de boceles, vástagos, asas, pies o chorros.</li><li>- Pegado de las piezas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Idoneidad en el cálculo y aplicación del recocido de la pieza elaborada.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Cálculo de la curva de recocido de una pieza de vidrio en función del tipo de vidrio, su espesor y su forma para evitar la aparición de tensiones.</li><li>- Programación del horno de recocido con la curva calculada.</li><li>- Control de tensiones residuales.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito en todas las actividades.</i></p>

## Escala A

4	<p><i>Para el conformado de la pieza de vidrio, elige de forma inequívoca el molde siempre que sea necesario en función de la ficha técnica dada y trata la superficie de contacto con el vidrio evitando deterioros en la pieza. Controla con precisión la temperatura del molde para evitar adherencias del vidrio. Calcula visualmente la masa de vidrio fundido necesaria para la realización de la pieza, y prensa con destreza el molde o lo centrifuga, obteniendo una pieza con las características establecidas. Requema los bordes de manera óptima. Respeta los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y mantiene ordenada y limpia la zona de trabajo.</i></p>
3	<p><i>Para el conformado de la pieza de vidrio, elige el molde siempre que sea necesario en función de la forma de la ficha técnica dada y trata la superficie de contacto con el vidrio evitando deterioros en la pieza. Calienta el molde para evitar adherencias del vidrio. Calcula visualmente la masa de vidrio fundido necesaria para la realización de la pieza, y prensa en el molde o lo centrifuga obteniendo una pieza con las características establecidas. Requema los bordes. Respeta los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y mantiene ordenada y limpia la zona de trabajo.</i></p>
2	<p><i>Para el conformado de la pieza de vidrio, elige el molde con algunas dudas en función de la forma de la pieza establecida y trata la superficie de contacto con el vidrio evitando deterioros en la pieza. Controla de forma aproximada la temperatura del molde para evitar adherencias del vidrio. Calcula visualmente de forma imprecisa la masa de vidrio fundido necesaria para la realización de la pieza, y prensa en el molde o centrifuga, obteniendo una pieza sin las características establecidas. Requema los bordes de manera inapropiada. No respeta los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y no mantiene ordenada ni limpia la zona de trabajo.</i></p>
1	<p><i>Para el conformado de la pieza de vidrio, elige el molde en función de la forma de la pieza y no trata la superficie que estará en contacto con el vidrio, generando deterioros en la pieza. No controla la temperatura del molde para evitar adherencias del vidrio. Calcula visualmente la masa de vidrio fundido necesaria para la realización de la pieza, y prensa en el molde o centrifuga, obteniendo una pieza sin las características establecidas. Requema incorrectamente los bordes. No respeta los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y no mantiene ordenada ni limpia la zona de trabajo.</i></p>

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

## Escala B

4	<p><i>Para el pegado de componentes en caliente y a partir de la ficha técnica dada, recalienta la pieza base controlando con precisión la temperatura idónea permitiendo el soldado de componentes y evitando roturas por gradiente térmico. Calcula visualmente la masa de vidrio fundido necesaria para la realización de los componentes, la moldea y une con destreza a la pieza, obteniendo una pieza con las características establecidas. Respeta los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y mantiene ordenada y limpia la zona de trabajo.</i></p>
3	<p><i>Para el pegado de componentes en caliente y a partir de la ficha técnica dada, recalienta</i></p>

	<p><i>la pieza base permitiendo el soldado de componentes y evitando roturas por gradiente térmico. Calcula visualmente la masa de vidrio fundido necesaria para la realización de los componentes, la moldea y une a la pieza base, obteniendo una pieza con las características establecidas. Respeta los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y mantiene ordenada y limpia la zona de trabajo.</i></p>
2	<p><i>Para el pegado de componentes en caliente y a partir de la ficha técnica dada, recalienta la pieza base permitiendo el soldado de componentes y evitando roturas por gradiente térmico. Calcula visualmente de forma incorrecta la masa de vidrio fundido necesaria para la realización de los componentes, la moldea y une a la pieza base, obteniendo una pieza sin las características establecidas. No respeta los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y no mantiene ordenada y limpia la zona de trabajo.</i></p>
1	<p><i>Para el pegado de componentes en caliente y a partir de la ficha técnica dada, recalienta la pieza base a una temperatura que no es la adecuada permitiendo el soldado de componentes, produciendo roturas por gradiente térmico. Calcula visualmente de forma incorrecta la masa de vidrio fundido necesaria para la realización de los componentes, la moldea y une a la pieza base, obteniendo una pieza sin las características establecidas. No respeta los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y no mantiene ordenada y limpia la zona de trabajo.</i></p>

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.

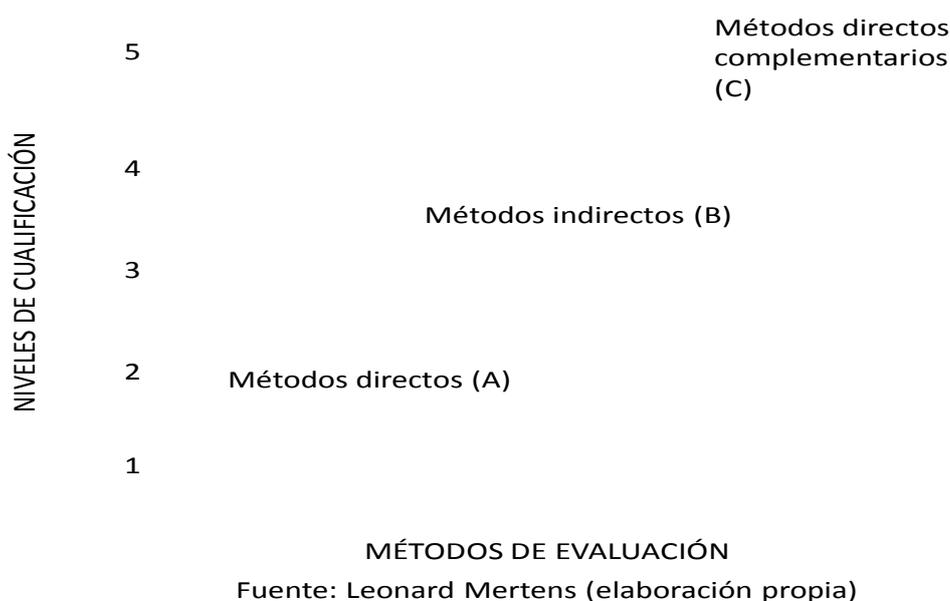
### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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).



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 realizar el conformado manual o semiautomático de productos de vidrio mediante colado, prensado y centrifugado 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 1. 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) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Se recomienda realizar al menos dos piezas de vidrio, una de ellas prensada, y otra centrifugada.
- Se recomienda realizar al menos dos piezas de vidrio con diferentes componentes.
- Aplicar tratamientos de recocido a las piezas realizadas teniendo en cuenta los distintos parámetros (forma, espesor de paredes, tamaño y tipo de vidrio).