



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0646_1: Operar con equipos automáticos de preparación de pastas cerámicas”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES BÁSICAS CON EQUIPOS AUTOMÁTICOS EN PLANTA CERÁMICA

Código: VIC204_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 UC0646_1: Operar con equipos automáticos de preparación de pastas cerámicas.

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 operación con equipos automáticos de preparación de pastas cerámicas, 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. Recibir las materias primas para la preparación de pastas, de acuerdo con las instrucciones de trabajo y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.***



- 1.1 El material suministrado se comprueba, asegurando el buen estado de los embalajes y su etiquetado y verificando la correspondencia del peso y características con lo indicado en los albaranes de entrada, de acuerdo con las instrucciones técnicas.
- 1.2 La toma de muestras y su identificación para el control de calidad, se realiza siguiendo las instrucciones técnicas especificadas en el manual de procedimientos.
- 1.3 Las materias primas se descargan almacenándolas y operando con los equipos de descarga y transporte en las condiciones de calidad y de seguridad establecidas en las instrucciones del proceso.
- 1.4 Los materiales declarados no conformes se identifican de forma clara e indeleble aplicando el procedimiento operativo establecido para ellos, siguiendo las instrucciones técnicas.
- 1.5 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 1.6 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 1.7 La zona de trabajo y de los equipos, bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

2. Triturar y moler vía seca las materias primas empleadas en la preparación de pastas cerámicas, de acuerdo con las fórmulas de carga de cada composición y según las necesidades del programa de fabricación.

- 2.1 Las materias primas se dosifican en las máquinas de trituración y molienda por vía seca, en las proporciones y el orden indicados en las fichas de carga.
- 2.2 El producto con las características de calidad definidas en las instrucciones técnicas se obtiene operando los equipos de trituración y molienda por vía seca, cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.3 Los materiales se dosifican según las proporciones y el orden indicados en las fichas de composición e instrucciones técnicas.
- 2.4 Los parámetros indicados de distribución granulométrica y grado de homogeneidad del material producido se obtienen siguiendo los procedimientos establecidos.
- 2.5 La cantidad de material producido se adecua a las especificaciones del programa de fabricación.
- 2.6 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 2.7 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 2.8 La zona de trabajo y de los equipos, bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.



3. Realizar la molienda vía húmeda o el desleído en agua de la mezcla de materias primas para la preparación de pastas cerámicas, de acuerdo con las fórmulas de carga de cada composición y según las necesidades del programa de fabricación.

- 3.1 Las materias primas, el agua y los aditivos se cargan en las máquinas de molienda por vía húmeda o en los equipos de desleído, en las proporciones y el orden indicados en las fichas de carga.
- 3.2 La composición homogénea de la pasta, la distribución granulométrica y, en su caso, las condiciones reológicas establecidas en los procedimientos operativos se consigue operando los equipos de molienda.
- 3.3 Las características de calidad de la barbotina establecidas se obtienen operando los equipos de desleído.
- 3.4 Las características de calidad de la barbotina obtenida se contrastan con las establecidas en los procedimientos de operación, controlando la densidad y viscosidad de la barbotina y de su residuo a la luz de malla especificada y, en su caso, comprobando visualmente el color.
- 3.5 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 3.6 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 3.7 La zona de trabajo y de los equipos, bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

4. Acondicionar la pasta cerámica, molida o desleída, para la operación de conformado de productos cerámicos de acuerdo con los procedimientos de trabajo, en las condiciones de calidad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 4.1 La pasta con el grado de humedad especificado se obtiene alimentando y operando la humectadora, amasadora y el filtro-prensa de acuerdo con los procedimientos de trabajo.
- 4.2 Las condiciones establecidas de homogeneidad, humedad, granulometría y, en su caso, de color de la pasta se obtiene operando el granulador según los procedimientos de operación.
- 4.3 La alimentación de barbotina al atomizador a la presión y con el caudal especificado en los procedimientos de operación se obtiene conduciendo el equipo de bombeo y manteniendo la secuencia establecida de balsas desde las que se bombea.
- 4.4 Las condiciones de homogeneidad, color, humedad y granulometría de la pasta atomizada establecidas en los procedimientos de operación se consiguen manejando el atomizador y, en su caso, las máquinas de coloración en seco de atomizados.



- 4.5 Las boquillas de pulverización del atomizador, los "trommels" y desferrizadores se sustituyen y/o limpian, siguiendo el programa de mantenimiento establecido.
- 4.6 La humedad y, en su caso, la distribución granulométrica mediante tamizado de la pasta se controlan, comparándolas con las características de calidad establecidas en los procedimientos de operación.
- 4.7 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 4.8 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 4.9 La zona de trabajo y de los equipos, bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

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 **UC0646_1: Operar con equipos automáticos de preparación de pastas cerámicas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Pastas cerámicas.

- Pastas cerámicas: definición. Tipos de pastas. Criterios de clasificación.
- Materias primas: descripción de arcillas y materiales empleados en la composición de pastas.

2. Almacenamiento y dosificación de materiales para la preparación de pastas cerámicas.

- Procedimientos de almacenamiento de materiales. Condiciones y conservación.
- Maquinas, equipos, instalaciones y funcionamiento de los diferentes elementos de recepción y almacenamiento de materiales.
- Operaciones con los equipos de recepción y almacenamiento de materiales.
- Operaciones de homogeneización en eras y graneros.
- Procedimientos de transporte de sólidos: transporte neumático. Cintas transportadoras y elevadores.
- Dosificadores: tipos y funcionamiento.
- Riesgos característicos de las instalaciones, equipos, máquinas y procedimientos operativos de de las operaciones de fabricación de pastas cerámicas.
- Medidas de prevención, protección y medioambientales.

3. Molienda de pastas cerámicas.

- Tecnologías de molienda: molienda primaria, molienda por vía húmeda y molienda por vía seca.



- Operaciones de molienda: molinos e instalaciones de molienda. Dosificación, carga y descarga de molinos. Operaciones de control de molienda. Descarga, desferrización y tamizado.

4. Desleído de composiciones de pastas cerámicas.

- Operaciones de desleído: balsas de desleído y turbodesleidores. Dosificación, carga de materiales. Orden y procedimientos. Operaciones de control de desleído. Descarga, desferrización y tamizado.

5. Acondicionamiento de pastas cerámicas para la operación de conformado

- Operaciones con equipos de preparación de pastas a partir de polvos obtenidos mediante vía seca: Humectado. Granulado. Amasado.
- Operaciones con equipos de preparación de pastas a partir de polvos obtenidos mediante vía húmeda: filtroprensado y amasado. Atomizado.

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.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- 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 UC0646_1: Operar con equipos automáticos de preparación de pastas cerámicas 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 operar con equipos automáticos de trituración, molienda y acondicionamiento de pastas cerámicas de acuerdo a las fichas técnicas dadas, en las condiciones de calidad, y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Controlar y operar los equipos de trituración y molienda, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas.
2. Controlar y operar los equipos de acondicionamiento de pastas cerámicas siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los materiales, las máquinas y las herramientas requeridas para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.
- Se le hará entrega de la documentación técnica necesaria para poder desarrollar la situación profesional de evaluación.
- Se le 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>Eficacia de la trituración y molturación de las materias primas.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Selección de los equipos de trituración y molienda a utilizar y comprobación del estado inicial de los mismos. - Carga y dosificación de los materiales en los equipos de trituración y molienda en las cantidades indicadas en las fichas de carga. - Control y operación de los equipos de trituración y molienda. - Descarga de los equipos de trituración y molienda. - Determinación y control de los parámetros de calidad establecidos en las fichas técnicas. - Cumplimentado del parte de control de calidad. - Tamizado y desferrización del material obtenido. - Almacenaje del producto obtenido en los depósitos correspondientes. - Limpieza de los utensilios y equipos utilizados durante el proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Idoneidad del acondicionamiento de la pasta.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Selección de los equipos de acondicionamiento de pastas a utilizar y comprobación del estado inicial de los mismos. - Carga y dosificación de los materiales en los equipos de acondicionamiento de pastas. - Control y operación de los equipos de acondicionamiento de pastas. - Descarga de los equipos de acondicionamiento de pastas. - Determinación y control de los parámetros de calidad establecidos en las fichas técnicas. - Cumplimentado del parte de control de calidad. - Limpieza de los utensilios y equipos utilizados durante el proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por una o un profesional.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25% en el tiempo establecido.</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 la normativa vigente de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i></p>



Escala A

5	<p>Para realizar con eficacia la trituración y molturación de las materias primas y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Dosifica con habilidad y destreza las materias primas en el interior de los equipos de trituración y molienda, en las cantidades indicadas en las fichas de carga, pesándolos previamente con exactitud y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha y controla con precisión los equipos de trituración y molienda, siguiendo los valores establecidos en la ficha técnica y evitando consumos y desgastes innecesarios. Descarga los equipos de trituración y molienda tras haber comprobado que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas. Realiza el tamizado y la desferrización del producto obtenido, y lo transporta hasta los depósitos de almacenamiento. Mide con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y anota correctamente los valores en el parte de control de calidad. Muestra maestría y experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, sin requerir ayuda adicional ni aclaraciones complementarias, y cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.</p>
4	<p>Para realizar con eficacia la trituración y molturación de las materias primas y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Dosifica las materias primas en el interior de los equipos de trituración y molienda, en las cantidades indicadas en las fichas de carga, pesándolos previamente con exactitud y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha y controla con precisión los equipos de trituración y molienda, siguiendo los valores establecidos en la ficha técnica. Descarga los equipos de trituración y molienda tras haber comprobado que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas. Realiza el tamizado y la desferrización del producto obtenido, y lo transporta hasta los depósitos de almacenamiento. Mide con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y anota correctamente los valores en el parte de control de calidad. Muestra experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, aunque en algún momento requiere alguna aclaración complementaria. Cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.</p>
3	<p>Para realizar con eficacia la trituración y molturación de las materias primas y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Dosifica las materias primas en el interior de los equipos de trituración y molienda, en las cantidades indicadas en las fichas de carga, pesándolos previamente y manejando con dificultad la maquinaria necesaria. Pone en marcha y controla, necesitando de ayuda adicional, los equipos de trituración y molienda, siguiendo los valores establecidos en la ficha técnica. Descarga los equipos de trituración y molienda tras haber comprobado que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas. Realiza el tamizado y la desferrización del producto obtenido, y lo transporta hasta los depósitos de almacenamiento. Mide de forma imprecisa los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y anota los valores en el parte de control de calidad. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y requiere ayuda adicional y aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia superficialmente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.</p>
2	<p>Para realizar con eficacia la trituración y molturación de las materias primas y a partir de la ficha técnica dada, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Dosifica las materias primas en el interior de los equipos de trituración y molienda, en las cantidades indicadas en las fichas de carga, pesándolos previamente y manejando con dificultad la maquinaria necesaria. Pone en marcha</p>

	<p><i>sin controlar y necesitando de ayuda adicional, los equipos de trituración y molienda, sin seguir los valores establecidos en la ficha técnica. Descarga los equipos de trituración y molienda sin haber comprobado que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas. Realiza el tamizado y la desferrización del producto obtenido, y lo transporta hasta los depósitos de almacenamiento. No mide los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica ni anota los valores en el parte de control de calidad. Al finalizar el proceso no limpia los utensilios y equipos utilizados. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i></p>
1	<p><i>No realiza la trituración y molturación de las materias primas.</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>Para realizar con idoneidad el acondicionamiento de la pasta y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando el correcto funcionamiento de los mismos. Dosifica con habilidad y destreza el material a acondicionar en el interior de los equipos, manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha y controla con exactitud los equipos de acondicionamiento de pastas, siguiendo los valores establecidos en la ficha técnica. Descarga los equipos de acondicionamiento de pastas tras haber comprobado que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas, y lo transporta hasta los depósitos de almacenamiento. Mide con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica dada y anota correctamente los valores en el parte de control de calidad. Muestra maestría y experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, sin requerir ayuda adicional ni aclaraciones complementarias, y cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.</i></p>
4	<p><i>Para realizar con idoneidad el acondicionamiento de la pasta y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Dosifica con habilidad y destreza el material a acondicionar en el interior de los equipos, manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha y controla con exactitud los equipos de acondicionamiento de pastas, siguiendo los valores establecidos en la ficha técnica. Descarga los equipos de acondicionamiento de pastas tras haber comprobado que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas, y lo transporta hasta los depósitos de almacenamiento. Mide con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y anota correctamente los valores en el parte de control de calidad. Muestra experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, aunque en algún momento requiere alguna aclaración complementaria. Cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente</i></p>

3	<p><i>los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.</i></p> <p><i>Para realizar con idoneidad el acondicionamiento de la pasta y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Dosifica con dificultad el material a acondicionar en el interior de los equipos, manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha y controla, necesitando de ayuda adicional, los equipos de acondicionamiento de pastas, sin seguir los valores establecidos en la ficha técnica. Descarga los equipos de acondicionamiento de pastas sin comprobar que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas, y lo transporta hasta los depósitos de almacenamiento. Mide los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y anota los valores en el parte de control de calidad. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y requiere ayuda adicional y aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia superficialmente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.</i></p>
2	<p><i>Para realizar con idoneidad el acondicionamiento de la pasta y a partir de la ficha técnica dada, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Dosifica con dificultad el material a acondicionar en el interior de los equipos, manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha sin controlar y necesitando de ayuda adicional, los equipos de acondicionamiento de pastas, sin seguir los valores establecidos en la ficha técnica. Descarga los equipos de acondicionamiento de pastas sin comprobar que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas, y lo transporta hasta los depósitos de almacenamiento. No mide los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica ni anota los valores en el parte de control de calidad. Al finalizar el proceso no limpia los utensilios y equipos utilizados. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i></p>
1	<p><i>No realiza el acondicionamiento de la pasta.</i></p>

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

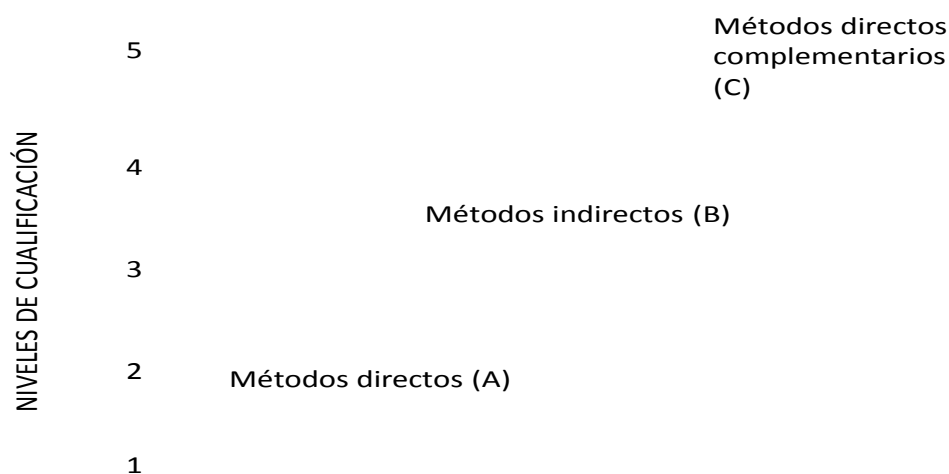
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en operar con equipos automáticos de preparación de pastas cerámicas 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 preparar una pasta constituida por más de una materia prima (arcillas, feldespatos, carbonatos, cuarzo, desfloculantes, entre otros).
 - Dado que la etapa de preparación de pastas es diferente dependiendo del tipo de producto que se vaya a fabricar y por tanto, del método de conformado del mismo, se recomienda evaluar una única manera de preparar la pasta, especificando el estado en el que debe quedar el material al finalizar el proceso y el tipo de producto que supuestamente se va a fabricar con dicho material.
 - Se recomienda que de todos los métodos que hay para preparar la pasta, el elegido sea aquel que vaya enfocado a la fabricación del producto que industrialmente sea el más representativo de la zona donde se realiza la evaluación.