



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0650_1: Conformer productos cerámicos mediante moldeo manual o semiautomático a partir de masas plásticas”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE
REPRODUCCIÓN MANUAL O SEMIAUTOMÁTICA DE
PRODUCTOS CERÁMICOS**

Código: VIC205_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 UC0650_1: Conformar productos cerámicos mediante moldeo manual o semiautomático a partir de masas plásticas.

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 de productos cerámicos mediante moldeo manual o semiautomático a partir de masas plásticas, 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. Preparar la pasta cerámica en las condiciones indicadas para su conformado, de acuerdo con los procedimientos y las condiciones de calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.

- 1.1 El grado de homogeneidad, la humedad y la ausencia de aire ocluido, necesarios para la operación de conformado en estado plástico, se garantizan mezclando y el amasando manualmente la pasta.
- 1.2 El grado de homogeneidad, la humedad y la ausencia de aire ocluido, necesarios para la operación de conformado en estado plástico, se aseguran regulando y controlando los parámetros de operación de la amasadora y de la extrusora.
- 1.3 El mantenimiento de las características de calidad para el moldeo en estado plástico se aseguran empaquetando y almacenando las pellas de la pasta preparada según las condiciones establecidas.
- 1.4 Las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación se consiguen manteniendo la limpieza y, en su caso, el engrase de las máquinas, útiles y herramientas, cumpliendo la normativa aplicable.

2. Aplicar técnicas manuales o semiautomáticas de moldeo de masas plásticas para conformar productos cerámicos obteniendo la producción y la calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.

- 2.1 Las placas de barro se elaboran con el espesor establecido mediante estirado con rodillo o utilizando laminadora, según los procedimientos indicados.
- 2.2 Las piezas cerámicas se elaboran aplicando operaciones manuales de conformado de productos cerámicos mediante las técnicas de moldeo con torno de alfarero, de moldeo de placas, de losetas o de baldosas mediante molde abierto o mediante estirado y corte de planchas de barro y moldeo "por apretón" sobre molde, obteniendo la producción y la calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.3 Las piezas cerámicas se elaboran aplicando operaciones de conformado semiautomático de productos cerámicos mediante las técnicas de moldeo de placas, de losetas o baldosas por extrusión, de moldeo mediante calibrado en torno de alfarero y de moldeo mediante prensado de masas plásticas, obteniendo la producción y la calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.4 Las asas, pitorros y/o elementos de adorno en estado plástico se pegan siguiendo los procedimientos establecidos.
- 2.5 El logotipo de la empresa se aplica mediante estampado o calcomanía, siguiendo los procedimientos establecidos.
- 2.6 El acabado de la pieza se asegura retorciendo la base y el alisando las superficies obteniendo la producción y la calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.7 Las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación se consiguen manteniendo la limpieza y, en su caso, el engrase de las máquinas, útiles y herramientas, cumpliendo la normativa aplicable.



3. Secar productos conformados mediante moldeo para elaborar artículos de cerámica, efectuando la carga y descarga de las piezas y el control de las condiciones de secado, asegurando la calidad del producto y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.

- 3.1 La ubicación de las piezas en el secadero y la distribución de los soportes y apoyos se efectúan teniendo en cuenta las contracciones de secado y la ventilación de todas las piezas y previniendo los defectos asociados a la operación.
- 3.2 El acondicionamiento de la zona de secado, se efectúa según el procedimiento preestablecido, cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.3 Las piezas no conformes se detectan controlando visualmente los productos secados y, en su caso, corrigiendo anomalías y desviaciones en el proceso de conformado y secado de acuerdo con los procedimientos especificados.
- 3.4 Los productos secados se descargan, transportándolos y almacenándolos en condiciones de seguridad, evitando deterioros y alteraciones.
- 3.5 Las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación se consiguen manteniendo la limpieza y, en su caso, el engrase de las máquinas, útiles y herramientas, cumpliendo la normativa aplicable.

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 **UC0650_1: Conformar productos cerámicos mediante moldeo manual o semiautomático a partir de masas plásticas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Pastas para el moldeo manual o semiautomático de productos cerámicos.

- Criterios de clasificación de pastas cerámicas para moldeo manual o semiautomático.
- Principales características de las pastas cerámicas empleadas en el moldeo manual o semiautomático: Ejemplos de composiciones y nociones sobre el papel de los componentes. Color tras la cocción. Humedad. Plasticidad.
- Acondicionamiento de las pastas cerámicas: Amasado. Modificación de la humedad de una pasta cerámica.
- Coloración de pastas: Productos coloreados en la pasta. Pigmentos empleados.

2. Conformado en plástico de productos cerámicos.

- Características de los moldes empleados para el conformado de masas plásticas.
- Interpretación de esquemas y bocetos.



- Elaboración manual y con laminadora de placas de barro. Tipos de conformado manual y semiautomático de masas plásticas: Moldeo mediante torno de alfarero. Moldeo de placas, losetas o baldosas mediante molde abierto. Moldeo de placas, losetas o baldosas mediante estirado y corte de planchas de barro. Moldeo de placas, losetas o baldosas mediante extrusión. Moldeo "por apretón" sobre molde. Moldeo mediante calibrado en torno de alfarero. Moldeo mediante prensado de masas plásticas. Uniones en plástico. Acondicionamiento de pastas en estado plástico.

3. Secado de productos cerámicos conformados en estado plástico.

- Fundamentos básicos del secado de productos cerámicos conformados en estado plástico.
- Secado natural y secado forzado.
- Secaderos empleados en el secado de productos cerámicos conformados en estado plástico.
- Colocación de las piezas en el secadero: encañado, "acantillado", y otros.

4. Defectos relacionados con el conformado en plástico.

- Defectos dimensionales: Curvaturas, falta de regularidad en las paredes y deformaciones.
- Grietas.
- Defectos de unión de placas o rollos
- Rotura de piezas.
- Defectos de secado.

5. Salud laboral y protección medioambiental en las operaciones de acondicionamiento de pastas y conformado manual o semiautomático en estado plástico

- Precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados.
- Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de acondicionamiento de pastas cerámicas.
- Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de conformado manual o semiautomático de productos cerámicos.
- Principales residuos y contaminantes: peligrosidad y tratamiento.
- Ropa de trabajo y protecciones individuales.

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 las 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 “UC0650_1: Conformar productos cerámicos mediante moldeo manual o semiautomático a partir de masas plásticas”, 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 productos cerámicos mediante moldeo manual o semiautomático a partir de masas plásticas de acuerdo a fichas técnicas dadas, siguiendo los procedimientos y condiciones de calidad establecidos, y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar una pasta cerámica siguiendo las especificaciones técnicas suministradas.
2. Conformar piezas cerámicas mediante moldeo manual cumpliendo las especificaciones.
3. Conformar piezas cerámicas mediante moldeo semiautomático cumpliendo las especificaciones.
4. Secar los productos conformados transportándolos y almacenándolos sin deterioros.



Condiciones adicionales:

- Se requerirán materias primas específicas para preparar las piezas.
- Se dispondrá de maquinaria requerida por la situación profesional.
- Se le hará entrega de la documentación técnica necesaria para poder desarrollar la actividad.
- Se comprobará la capacidad de respuesta ante contingencias.
- 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>Rigor en la preparación de la pasta cerámica.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Mezclado de la masa manualmente.- Mantenimiento de la masa homogénea, sin aire ocluido y con la humedad indicada.- Regulación de los parámetros de la amasadora.- Almacenaje y empaquetamiento de las pellas garantizando su calidad.- Mantenimiento de las máquinas, útiles y herramientas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Idoneidad en la conformación de piezas cerámicas mediante molde manual.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Elaboración de piezas mediante molde con torno alfarero, placas, losetas, baldosas.- Elaboración de piezas mediante molde abierto, estirado y corte de planchas.- Elaboración de piezas mediante "apretón" sobre molde.- Pegado de asas, pitorros y/o elementos de adorno.



	<ul style="list-style-type: none">- Estampado del logotipo de la empresa.- Finalización de la pieza mediante retorneado y alisado. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Idoneidad en el conformado de piezas cerámicas mediante moldeo semiautomático.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Elaboración de piezas mediante moldeo de placas, losetas, baldosas por extrusión.- Elaboración de piezas mediante calibrado de torno de alfarero.- Elaboración de piezas mediante prensado de masas plásticas.- Pegado de asas, pitorros y/o elementos de adorno.- Estampado del logotipo de la empresa.- Finalización de la pieza mediante retorneado y alisado. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Rigor en el secado de los productos conformados.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Colocación en el secadero de las piezas- Manejo del secadero.- Revisión visual de los productos secados.- Subsananamiento de anomalías en los productos.- Almacenaje de los productos procedentes del secadero.- Mantenimiento de las máquinas, útiles y herramientas. <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 un o una 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 laboral y medioambiental.</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><i>Para preparar con rigor una pasta cerámica, y a partir de unas especificaciones técnicas dadas, realiza el mezclado de la masa manualmente. Controla y mantiene los parámetros de aire ocluido, homogeneidad y humedad requerida. Regula la amasadora a velocidad y tiempo necesario para la mezcla. Conformar las pellas con la mezcla plástica realizada. Almacena las pellas garantizando su calidad. Verifica el funcionamiento de los equipos, reparando o avisando de anomalías. Cumplimenta con precisión los partes de trabajo. Desarrolla todas las actuaciones satisfactoriamente y tiene en cuenta la normativa aplicable.</i></p>
4	<p><i>Para preparar una pasta cerámica, y a partir de unas especificaciones técnicas dadas, realiza el mezclado de la masa manualmente. Controla y mantiene los parámetros de aire ocluido, homogeneidad y humedad requerida. Regula la amasadora a velocidad y tiempo necesario para la mezcla. Conformar las pellas con la mezcla plástica realizada. Almacena las pellas garantizando su calidad. Verifica el funcionamiento de los equipos, reparando o avisando de anomalías. Cumplimenta los partes de trabajo. Desarrolla la mayor parte de las actuaciones satisfactoriamente y tiene en cuenta la normativa aplicable.</i></p>
3	<p><i>Para preparar una pasta cerámica, y a partir de unas especificaciones técnicas dadas, realiza el mezclado de la masa manualmente. Controla y mantiene los parámetros de aire ocluido, homogeneidad y humedad requerida de forma aproximada. Regula la amasadora a velocidad y tiempo necesario para la mezcla. Conformar las pellas con la mezcla plástica realizada. Almacena las pellas sin garantizar su calidad. No verifica el funcionamiento de los equipos. No cumplimenta los partes de trabajo. Desarrolla las actuaciones parcialmente y descuida aspectos esenciales.</i></p>
2	<p><i>Para preparar una pasta cerámica, y a partir de unas especificaciones técnicas dadas, realiza el mezclado de la masa manualmente. No controla ni mantiene los parámetros de aire ocluido, homogeneidad y humedad requerida de forma aproximada. Regula la amasadora a velocidad y tiempo necesario para la mezcla. Conformar las pellas con la mezcla plástica realizada. Almacena las pellas sin garantizar su calidad. No verifica el funcionamiento de los equipos. No cumplimenta los partes de trabajo. Desarrolla las actuaciones insuficientemente.</i></p>
1	<p><i>Para preparar una pasta cerámica, y a partir de unas especificaciones técnicas dadas, realiza el mezclado de la masa manualmente. No controla ni mantiene los parámetros de aire ocluido, homogeneidad y humedad requerida de forma aproximada. Regula la amasadora a velocidad y tiempo necesario para la mezcla necesitando ayuda externa. Conformar las pellas con la mezcla plástica realizada. No almacena las pellas por lo que no garantiza su calidad. No verifica el funcionamiento de los equipos. No cumplimenta los partes de trabajo.</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 secar los productos cerámicos con rigor, y a partir de especificaciones técnicas verifica el funcionamiento del secadero, reparando o avisando de anomalías. Transporta y maneja los productos colados garantizando su calidad hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que se tengan en cuenta las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pone en marcha el secadero si las especificaciones lo indican manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. Revisa visualmente los productos y subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero de forma que no se vea afectada la calidad de la pieza cerámica. Cumplimenta los partes de trabajo. Desarrolla todas las actuaciones satisfactoriamente y tiene en cuenta la normativa aplicable.</i></p>
4	<p><i>Para secar los productos cerámicos a partir de especificaciones técnicas, verifica el funcionamiento del secadero, reparando o avisando de anomalías. Transporta y maneja los productos colados garantizando su calidad hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que se tengan en cuenta las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pone en marcha el secadero si las especificaciones lo indican manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. Revisa visualmente los productos y subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero de forma que no se vea afectada la calidad de la pieza cerámica. Cumplimenta correctamente los partes de trabajo. Desarrolla la mayor parte de las actuaciones satisfactoriamente y tiene en cuenta la normativa aplicable.</i></p>
3	<p><i>Para secar los productos cerámicos a partir de especificaciones técnicas, no verifica el funcionamiento del secadero. Transporta y maneja los productos colados garantizando su calidad hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que se tengan en cuenta las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pide ayuda para poner en marcha el secadero si las especificaciones lo indican manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. Revisa visualmente los productos pero no subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero, sin asegurar que no se vea afectada la calidad de la pieza cerámica. No cumplimenta correctamente los partes de trabajo. Desarrolla las actuaciones parcialmente y descuida aspectos esenciales.</i></p>
2	<p><i>Para secar los productos cerámicos a partir de especificaciones técnicas, no verifica el funcionamiento del secadero. No garantiza la calidad del producto durante el transporte y manejo de los productos colado hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que se tengan en cuenta las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pide ayuda para poner en marcha el secadero si las especificaciones lo indican manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. Revisa visualmente los productos pero no subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero viéndose afectada la calidad de la pieza cerámica. No cumplimenta correctamente los partes de trabajo. Desarrolla las actuaciones insuficientemente.</i></p>



1

Para secar los productos cerámicos a partir de especificaciones técnicas, no verifica el funcionamiento del secadero. No garantiza la calidad del producto durante el transporte y manejo de los productos colado hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que no tiene en cuenta las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pide ayuda para poner en marcha el secadero si las especificaciones lo indican manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. No revisa visualmente los productos pero no subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero viéndose afectada la calidad de la pieza cerámica. No cumplimenta correctamente los partes de trabajo.

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.

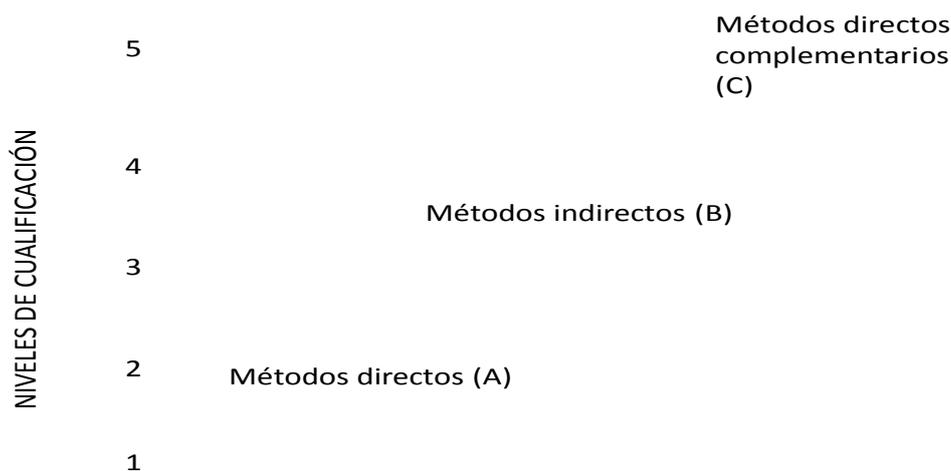
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 conformar productos cerámicos mediante moldeo manual o semiautomático a partir de masas plásticas 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 usar al menos materias primas plásticas (arcillas, caolines, entre otros), materias primas desgrasantes (chamotas, talcos, feldespatos, entre otros) y aditivos además de agua, como parte de la formulación en la preparación de la barbotina para colado.
 - Será necesario disponer de maquinaria o dispositivos de laboratorio requerida por la situación profesional tal como amasadora, aparatos de medida de humedades, torno de alfarero, moldes de distintas dimensiones y formas, extrusora o secadero.
 - Será necesario disponer de útiles o herramientas como rodillos, laminadoras, punzones, cortadoras de masa, pulidor, agujas y maderas para modelar, navajas o esponjas.
 - Se recomienda disponer al menos de pastas cerámicas elaboradas de distinto color de cocción así como asas, pitorros, elementos de adorno para las piezas ya conformadas y logotipos de empresa con estampado o calcomanía.