



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

**“UC0653\_2: Fabricar fritas cerámicas”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE  
FABRICACIÓN DE FRITAS, ESMALTES Y PIGMENTOS  
CERÁMICOS**

**Código: VIC206\_2**

**NIVEL: 2**



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

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0653\_2: Fabricar fritas 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 fabricación de fritas 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. *Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de materias primas para la fabricación de fritas, asegurando la calidad de los suministros y su conservación.*

- 1.1 La correspondencia entre los albaranes de entrada y las órdenes de compra se verifica, asegurando la calidad de los suministros.



- 1.2 Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen, tomando e identificando muestras para remitir al laboratorio de control, cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.3 Las materias primas se descargan, según procedimientos establecidos, en los silos o lugares correspondientes debidamente identificados para evitar su contaminación.
- 1.4 Las materias primas se almacenan garantizando su conservación, acceso e inventario.
- 1.5 El mantenimiento y la garantía del "stock de seguridad" se asegura aplicando el procedimiento de gestión del almacén de la empresa.
- 1.6 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 1.7 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables, en el ámbito de la competencia del personal operario, o derivándolas al servicio de mantenimiento.
- 1.8 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se registra de acuerdo con las instrucciones de la empresa.

**2. Preparar la mezcla de materias primas para la fabricación de fritas cerámicas ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar las proporciones y homogeneidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.**

- 2.1 La regulación y control de los sistemas de dosificación, mezcla y transporte automáticos y de aspiración y separación de polvos se controla para obtener un producto con la calidad establecida, cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.2 Los materiales se dosifican en las proporciones y calidades indicadas en las fichas de composición e instrucciones técnicas, garantizando la calidad del producto.
- 2.3 El grado de homogeneidad en la mezcla preparada se comprueba, aplicando el tratamiento previsto por la empresa a las mezclas no conformes.
- 2.4 La mezcla preparada se deposita en el silo indicado, limpiando la mezcladora de acuerdo con las instrucciones técnicas.
- 2.5 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 2.6 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas de mezcla de materias primas se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables, en el ámbito de la competencia del personal operario, o derivándolas al servicio de mantenimiento.
- 2.7 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

**3. Obtener fritas cerámicas a partir de la mezcla de materias primas, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, respetando la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.**

- 3.1 Los sistemas de combustión, refrigeración del horno, alimentación de la mezcla y aspiración de gases, las instalaciones de refrigeración del agua de fritado y las de depuración de humos se controlan, regulándolos para obtener los



- valores especificados de los parámetros de proceso, cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.2 Las instalaciones de refrigeración del agua de frito se controlan, regulándolas para obtener un producto con la calidad establecida.
  - 3.3 La masa fundida se enfría rápidamente sobre agua o sobre rodillos metálicos, produciendo respectivamente fritas en fragmentos de pequeño tamaño o fritas en láminas, que mediante trituración dan lugar a fritas en forma de escamas.
  - 3.4 La frita preparada posee el grado de homogeneidad indicado, adecuando la cantidad de frita a las especificaciones del programa de fabricación.
  - 3.5 El muestreo se realiza tomando muestras, identificándolas y remitiéndolas al laboratorio según procedimiento de la empresa.
  - 3.6 Las desviaciones de calidad de la frita se detectan mediante control visual, localizando posibles desviaciones en la calidad e iniciando acciones para su corrección.
  - 3.7 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
  - 3.8 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables, en el ámbito de la competencia del personal operario, o derivándolas al servicio de mantenimiento.
  - 3.9 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se registran de acuerdo con las instrucciones de la empresa.

#### **4. Coordinar las operaciones de ensacado y "paletización" de fritas cerámicas, ejecutando la regulación de máquinas e instalaciones y supervisando su funcionamiento para ensacar fritas cerámicas.**

- 4.1 Las máquinas y equipos de ensacado, etiquetado y "paletización" automáticos se regulan garantizando la calidad del embalaje.
- 4.2 La frita se ensaca siguiendo las instrucciones técnicas, facilitando su transporte y almacenamiento y controlando las instalaciones de aspiración y separación de polvos.
- 4.3 Las sacas se etiquetan asegurando la identificación del producto (tipo, calidad y fecha).
- 4.4 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 4.5 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas de ensacado y "paletización" se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables en el ámbito de la competencia del personal operario o, en su caso, derivándolas al servicio de mantenimiento.
- 4.6 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

#### **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 **UC0653\_2: Fabricar fritas cerámicas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:



## **1. Fabricación de fritas.**

- Objetivos de la fabricación de fritas.
- Criterios de clasificación de fritas.
- Operaciones de fabricación. Diagramas de proceso y esquemas de planta de fabricación.
- Materias primas empleadas en la fabricación de fritas. Ejemplos de composiciones y cálculos. Condiciones de transporte, almacenamiento y conservación de los materiales empleados. Instalaciones de transporte y almacenamiento.
- Instalaciones de dosificación y mezcla.
- Hornos de fritado: tipos de hornos. Combustibles. Esquema general: zonas y elementos del horno. Elementos de regulación, seguridad y control.
- Instalaciones auxiliares de los hornos: carga y descarga de hornos. Instalaciones de almacenamiento y alimentación de combustible. Instalaciones de extracción y depuración de humos. Instalaciones de agua de enfriamiento.
- Puesta en marcha, conducción y parada de un horno de fritas. Establecimiento de un programa de cocción. Conducción y control de la instalación. Elementos de seguridad.
- Actuaciones en casos de averías o emergencias.
- Instalaciones de ensacado y paletización.

## **2. Control de calidad en procesos de fabricación de fritas.**

- Principales parámetros que deben ser controlados en los procesos de fabricación de fritas.
- Establecimiento de los puntos de control.
- Identificación de defectos originados en la composición y preparación de la frita. Causas más probables y posibles acciones correctivas.
- Controles de proceso: procedimientos operativos de los controles de infundidos, humedad, fundencia y comparación con muestras estándar. Expresión e interpretación de los resultados de los ensayos.
- Conceptos básicos sobre métodos estadísticos aplicados al control de calidad en procesos de fabricación de fritas cerámicas: procedimientos de muestreo. Ordenación, descripción y representación gráfica de datos medidos. Manejo e interpretación de gráficos de control.
- Normas de etiquetado.
- Procedimientos de no conformidad.

## **3. Prevención de riesgos medioambientales y para la salud en la fabricación industrial de fritas cerámicas.**

- Prevención de la contaminación ambiental derivada de las operaciones de fabricación de fritas: Equipos e instalaciones de aspiración de polvos. Depuración de aguas y efluentes líquidos. Tratamiento de emisiones gaseosas. Tratamiento de residuos sólidos.
- Seguridad y salud laboral en las operaciones de fabricación de fritas cerámicas: Precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados. Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de fabricación de fritas. Medidas de protección y de salud laboral.

## **4. Organización de las operaciones de fabricación de fritas cerámicas.**

- Programas de fabricación y órdenes de trabajo.
- Descripción de procedimientos operativos. Documentación empleada.



- Coordinación de equipos de trabajo: técnicas de comunicación, de motivación y de resolución de conflictos.

### **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.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por 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 “UC0653\_2: Fabricar fritas cerámicas”, se tienen dos situaciones profesionales de evaluación y se concretan en los siguientes términos:

### **1.2.1. Situación profesional de evaluación número 1.**

#### **a) Descripción de la situación profesional de evaluación.**

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para coordinar y ejecutar las operaciones de preparación de una mezcla de materias primas para la fabricación de fritas cerámicas, de acuerdo a 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. Conducir y regular las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, supervisando la dosificación automática de los materiales en la báscula de pesaje, y controlando que las cantidades aportadas sean las establecidas en las fichas de carga.
2. Modificar y retocar la fórmula en caso de que se produzcan desviaciones en las cantidades añadidas y se superen las tolerancias permitidas.
3. Coordinar el transporte del conjunto de materias primas pesado a la mezcladora, regulándola para garantizar una mezcla homogénea y comprobando que se cumplimentan los partes de control de calidad, y se anotan las desviaciones en la calidad de la mezcla.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de los materiales y las máquinas 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.
- El primer criterio de mérito se desarrollará mediante un supuesto de recepción de materias primas para la fabricación de fritas cerámicas.
- 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 número 1.**

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 número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Eficacia en la regulación y control de los equipos de dosificación y pesado de materias primas, mediante el empleo de las consolas informáticas de gestión.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Manejo de las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones.</li><li>- Control de funcionamiento de los equipos.</li><li>- Operación de la dosificación automática de los materiales en la báscula de pesaje.</li><li>- Control y regulación de la báscula de pesaje.</li><li>- Control de la adición manual de aquellas materias primas que no pueden incorporarse de forma automática.</li><li>- Modificación y retoque de la fórmula en caso de desviaciones en las cantidades añadidas.</li><li>- Supervisión de los partes de control de calidad.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Eficacia en la regulación y control de los equipos de mezclado de materias primas empleadas en la fabricación de fritas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Transporte del conjunto de materias primas pesado a la mezcladora.</li><li>- Control y regulación de la mezcladora.</li><li>- Supervisión de los partes de control de calidad.</li><li>- Modificación, siguiendo instrucciones técnicas, de algunos parámetros de proceso como: tiempo y velocidad del sistema de mezclado.</li></ul> <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><i>Para realizar con eficacia la operación de pesado de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con habilidad y destreza los equipos de dosificación de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Regula con precisión los equipos de pesado de materiales, ajustando las cantidades de material a las indicadas en las fichas técnicas. Controla la descarga de los materiales pesados en los depósitos de almacenamiento y verifica la adición de forma manual de aquellos materiales no incorporados automáticamente. Comprueba que se miden con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan correctamente los valores en el parte de control de calidad. Retoca la fórmula y modifica las cantidades añadidas en caso de haber desviaciones en la fórmula original. 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.</i></p>
4	<p><i>Para realizar con eficacia la operación de pesado de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Regula con habilidad y destreza los equipos de dosificación de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Regula con precisión los equipos de pesado de materiales, ajustando las cantidades de material a las indicadas en las fichas técnicas. Controla la descarga de los materiales pesados en los depósitos de almacenamiento y verifica la adición de forma manual de aquellos materiales no incorporados automáticamente. Comprueba que se miden con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan correctamente los valores en el parte de control de calidad. Retoca la fórmula y modifica las cantidades añadidas en caso de haber desviaciones en la fórmula original. Muestra experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, aunque en algún momento requiere alguna aclaración complementaria. Durante todo el proceso cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i></p>
3	<p><i>Para realizar la operación de pesado de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con dificultad los equipos de dosificación de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Regula, necesitando de ayuda adicional, los equipos de pesado de materiales, ajustando las cantidades de material a las indicadas en las fichas técnicas. Controla la descarga de los materiales pesados en los depósitos de almacenamiento sin verificar la adición de forma manual de aquellos materiales no incorporados automáticamente. Comprueba que se miden los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan los valores en el parte de control de calidad. No retoca la fórmula ni modifica las cantidades añadidas en caso de haber desviaciones en la fórmula original. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y en muchos momentos requiere aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i></p>
2	<p><i>Para realizar la operación de pesado de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con mucha dificultad los equipos de dosificación de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Regula, necesitando de ayuda adicional, los equipos de pesado de materiales, sin ajustar las cantidades de material a las indicadas en las fichas técnicas. No controla la descarga de los materiales pesados en los depósitos de almacenamiento ni verifica la adición de forma manual de aquellos materiales no incorporados automáticamente. No comprueba que se miden los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica ni que se anotan los valores</i></p>



	<i>en el parte de control de calidad. No retoca la fórmula ni modifica las cantidades añadidas en caso de haber desviaciones en la fórmula original. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final.</i>
1	<i>No realiza la dosificación y el pesado de materias primas para la fabricación de fritas.</i>

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

### Escala B

5	<i>Para realizar con eficacia la operación de mezclado de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con habilidad y destreza los equipos de transporte de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Regula con precisión el equipo de mezclado de materiales, ajustando las variables de proceso a los parámetros indicados en las fichas técnicas. Controla la descarga de la mezcla realizada en los depósitos de almacenamiento, tras haber comprobado que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas. Verifica que se miden con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan 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.</i>
4	<i>Para realizar con eficacia la operación de mezclado de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con habilidad y destreza los equipos de transporte de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Regula con precisión el equipo de mezclado de materiales, ajustando las variables de proceso a los parámetros indicados en las fichas técnicas. Controla la descarga de la mezcla realizada en los depósitos de almacenamiento, tras haber comprobado que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas. Verifica que se miden con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan 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. Durante todo el proceso cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i>
3	<i>Para realizar la operación de mezclado de materias primas, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con dificultad los equipos de transporte de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Regula, necesitando de ayuda adicional, el equipo de mezclado de materiales, ajustando las variables de proceso a los parámetros indicados en las fichas técnicas. Controla la descarga de la mezcla realizada en los depósitos de almacenamiento, sin comprobar que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas. Verifica que se miden los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan los valores en el parte de control de calidad. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y en muchos momentos requiere aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i>



2	<p><i>Para realizar la operación de mezclado de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con mucha dificultad los equipos de transporte de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Regula, necesitando de ayuda adicional, el equipo de mezclado de materiales, sin ajustar las variables de proceso a los parámetros indicados en las fichas técnicas. No controla la descarga de la mezcla realizada en los depósitos de almacenamiento, ni comprueba que el producto obtenido cumple con las especificaciones técnicas. No verifica que se miden los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica ni que se anotan los valores en el parte de control de calidad. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No realiza el mezclado de materias primas para la fabricación de fritas.</i></p>

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

### 1.2.2. Situación profesional de evaluación número 2.

#### a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para coordinar y ejecutar las operaciones de fabricación de una frita cerámica a partir de una mezcla de materias primas, de acuerdo a 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. Regular la dosificación de la mezcla de materias primas en el horno de fusión a la velocidad establecida en las órdenes de producción.
2. Regular el proceso de fusión, controlando los parámetros de proceso para que la frita obtenida presente la homogeneidad y la calidad establecida.
3. Controlar el enfriamiento de la masa fundida para obtener fritas en forma de granos de pequeño tamaño.
4. Coordinar la extracción de la frita de las balsas de agua, y la descarga sobre las sacas de almacenamiento.
5. Controlar el etiquetado de las sacas de frita, y comprobar que se cumplimentan los partes de control de calidad, y se anotan las desviaciones en la calidad de la frita.



6. Regular las instalaciones de depuración de humos, con el fin de obtener unos valores en las emisiones que cumplan la normativa medioambiental vigente.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de los materiales y las máquinas 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 número 2.**

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 número 2, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Eficacia en la regulación y control de los equipos de dosificación de materias primas en el interior del horno y en el proceso de fusión de las mismas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Operación y regulación de la dosificación de la mezcla de materias primas en el horno de fusión a la velocidad establecida en las órdenes de producción.</li><li>- Regulación y control del horno de fusión.</li><li>- Supervisión de los partes de control de calidad.</li><li>- Modificación de los parámetros de proceso para garantizar la calidad de la frita obtenida.</li><li>- Regulación de las instalaciones de depuración de humos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<i>Eficacia en la regulación y control de los equipos de enfriamiento por agua de la frita obtenida, y descarga en</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Control de las balsas de enfriamiento de la masa fundida.</li><li>- Regulación y control del sistema de extracción de la</li></ul>



sacas.	<p>frita húmeda.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Coordinación en la descarga de las fritas obtenidas en las sacas de almacenamiento.</li><li>- Control del etiquetado de las sacas.</li><li>- Regulación de las instalaciones de depuración de las aguas de enfriamiento.</li><li>- Supervisión de los partes de control de calidad.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</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 C

5	<p><i>Para realizar con eficacia la operación de dosificación y fusión de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con habilidad y destreza los equipos de dosificación de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Regula con precisión el horno de fusión de materias primas, ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, modificándolos y regulándolos en caso de observar desviaciones en la calidad de la frita obtenida. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de depuración de gases. Comprueba que se miden con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan 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.</i></p>
4	<p><i>Para realizar con eficacia la operación de dosificación y fusión de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con habilidad y destreza los equipos de dosificación de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Regula con precisión el horno de fusión de materias primas, ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, modificándolos y regulándolos en caso de observar desviaciones en la calidad de la frita obtenida. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de depuración de gases. Comprueba que se miden con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan 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. Durante todo el proceso cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i></p>
	<p><i>Para realizar la operación de dosificación y fusión de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con dificultad los equipos de dosificación de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y</i></p>



3	<p><i>manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Regula, necesitando de ayuda adicional, el horno de fusión de materias primas, ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, pero no los modifica ni regula en caso de observar desviaciones en la calidad de la frita obtenida. No verifica el correcto funcionamiento de los equipos de depuración de gases. Comprueba que se miden los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan los valores en el parte de control de calidad. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y en muchos momentos requiere aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i></p>
2	<p><i>Para realizar la operación de dosificación y fusión de materias primas para la fabricación de fritas, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Conduce y regula con mucha dificultad los equipos de dosificación de materias primas, utilizando las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones, y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Regula, necesitando de ayuda adicional, el horno de fusión de materias primas, sin ajustar los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, y no los modifica ni regula en caso de observar desviaciones en la calidad de la frita obtenida. No comprueba que se miden los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica ni que se anotan los valores en el parte de control de calidad. No verifica el correcto funcionamiento de los equipos de depuración de gases. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No realiza la dosificación y fusión de la frita.</i></p>

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

#### Escala D

5	<p><i>Para realizar con eficacia las operaciones de enfriamiento y extracción de la frita obtenida, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Controla las balsas de enfriamiento de la masa fundida, comprobando que la temperatura del agua y el contenido en sales solubles están por debajo de las especificaciones recogidas en las órdenes de producción. Regula con habilidad y destreza los equipos de extracción de la frita enfriada, manejando con seguridad la maquinaria necesaria y ajustando la descarga a las sacas de recogida. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de tratamiento de aguas de enfriamiento. Se etiquetan las sacas con la referencia de la frita, la calidad de la misma y la fecha de ensacado. Comprueba que se miden con precisión los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan 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.</i></p>
4	<p><i>Para realizar con eficacia las operaciones de enfriamiento y extracción de la frita obtenida, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Controla las balsas de enfriamiento de la masa fundida, comprobando que la temperatura del agua y el contenido en sales solubles están por debajo de las especificaciones recogidas en las órdenes de producción. Regula con habilidad y destreza los equipos de extracción de la frita enfriada, manejando con seguridad la maquinaria necesaria y ajustando la descarga a las sacas de recogida. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de tratamiento de aguas de enfriamiento. Se etiquetan las sacas con la referencia de la frita, la calidad de la misma y la fecha de ensacado. Comprueba que se miden con precisión los parámetros de calidad</i></p>



	<p><i>establecidos en la ficha técnica y que se anotan 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. Durante todo el proceso cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i></p>
3	<p><i>Para realizar las operaciones de enfriamiento y extracción de la frita obtenida, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. No controla las balsas de enfriamiento de la masa fundida, ni comprueba que la temperatura del agua y el contenido en sales solubles están por debajo de las especificaciones recogidas en las órdenes de producción. Regula con dificultad los equipos de extracción de la frita enfriada, manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria y ajustando la descarga a las sacas de recogida. No verifica el correcto funcionamiento de los equipos de tratamiento de aguas de enfriamiento. Se etiquetan las sacas con la referencia de la frita, la calidad de la misma y la fecha de ensacado. Comprueba que se miden los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica y que se anotan los valores en el parte de control de calidad. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y en muchos momentos requiere aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i></p>
2	<p><i>Para realizar las operaciones de enfriamiento y extracción de la frita obtenida, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. No controla las balsas de enfriamiento de la masa fundida, ni comprueba que la temperatura del agua y el contenido en sales solubles están por debajo de las especificaciones recogidas en las órdenes de producción. Regula con mucha dificultad los equipos de extracción de la frita enfriada, manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria y sin ajustar la descarga a las sacas de recogida. No verifica el correcto funcionamiento de los equipos de tratamiento de aguas de enfriamiento. No se etiquetan las sacas con la referencia de la frita, ni con la calidad de la misma ni la fecha de ensacado. No comprueba que se miden los parámetros de calidad establecidos en la ficha técnica ni que se anotan los valores en el parte de control de calidad. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No realiza el enfriamiento y la extracción de la frita.</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.**

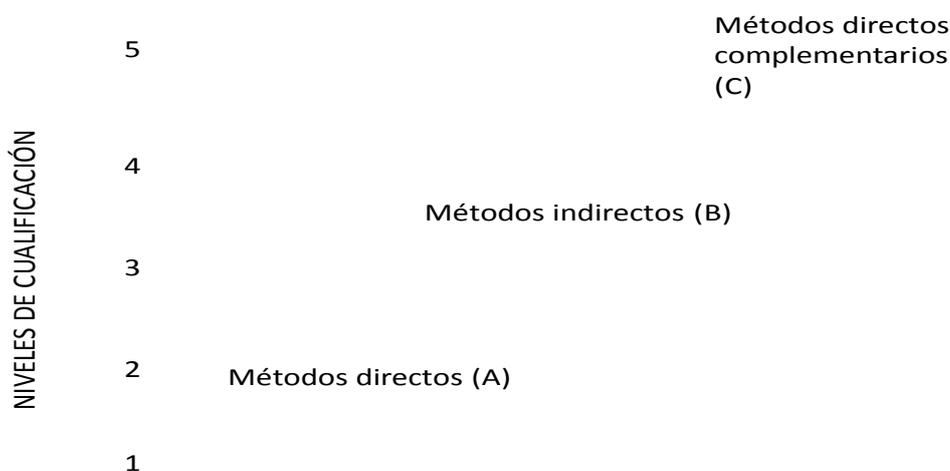
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 la fabricación de fritas 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 2, 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) En la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y



neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Dado que el proceso de fabricación de fritas es bastante laborioso, se recomienda utilizar una fórmula de carga que no contengan un excesivo número de materias primas.
  - Se recomienda utilizar una fórmula de carga que no contenga materiales tóxicos o corrosivos, para evitar problemas de intoxicaciones y de desperfectos en los hornos empleados.
  - Dado que la cualificación es de nivel 2, se recomienda realizar una prueba que también evalúe la capacidad de coordinación de equipos de trabajo, y el conocimiento descriptivo del proceso productivo y de los procedimientos operativos.