



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0654_2: Fabricar pigmentos cerámicos”

**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 UC0654_2: Fabricar pigmentos cerámicos.

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 pigmentos cerámicos, 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 pigmentos cerámicos, asegurando la calidad de los suministros y su conservación, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.***



- 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.
- 1.3 Las materias primas se descargan, según procedimientos establecidos, en los silos o lugares correspondientes debidamente identificados, evitando 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 de descarga y almacenamiento se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables en el ámbito de su competencia o, en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.
- 1.8 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

2. Preparar la mezcla de materias primas para la fabricación de pigmentos cerámicos, asegurando la mezcla en las proporciones y homogeneidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 La selección de la mezcladora y el valor de las cargas se adecuan a la cantidad y tipo de producto y a las características de la máquina, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 2.2 Las instalaciones de aspiración y separación de polvos se controlan manteniendo las condiciones de seguridad, salud laboral y medioambientales requeridas.
- 2.3 La preparación y conducción de los sistemas de dosificación y mezcla se realiza de acuerdo con los procedimientos operativos establecidos.
- 2.4 La dosificación de los materiales se corresponde con las proporciones y calidades indicadas en las fichas de composición e instrucciones técnicas, garantizando la calidad del producto.
- 2.5 El tiempo de mezclado se corresponde con lo especificado en la ficha de fabricación del producto consiguiendo el grado de homogeneidad indicado.
- 2.6 La mezcla preparada se descarga en tolvas o sacas debidamente identificadas, limpiando la mezcladora y el molino de acuerdo con las instrucciones técnicas.
- 2.7 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 2.8 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas para la mezcla de materias primas se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables en el ámbito de su competencia o, en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.
- 2.9 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

3. Calcinar pigmentos cerámicos a partir de la mezcla preparada, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.



- 3.1 Las temperaturas, tiempos, caudales de gas y aire, circulación de gases, atmósfera del horno de calcinación y ciclo de calcinación se regulan garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso y cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.2 Los crisoles se preparan, seleccionándolos y cargándolos con la mezcla, disponiéndolos en el carro del horno, siguiendo las instrucciones técnicas.
- 3.3 La descarga del carro del horno y el vaciado de los crisoles se realiza de acuerdo con el procedimiento establecido, evitando el deterioro de los crisoles y la contaminación del producto.
- 3.4 La mezcla preparada se dosifica de forma continua en los hornos rotativos, controlando las variables de proceso y la descarga, que se realiza siguiendo el procedimiento establecido y evitando la contaminación del producto.
- 3.5 El material calcinado se deposita en la tolva o saca que le corresponde, identificándola según las instrucciones de la empresa.
- 3.6 Los crisoles se identifican según el tipo de producto, almacenándolos en el lugar establecido.
- 3.7 El material calcinado se controla visualmente detectando desviaciones en la calidad e iniciando, en su caso, acciones para su corrección.
- 3.8 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 3.9 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables en el ámbito de su competencia o, en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.
- 3.10 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

4. Efectuar la molienda y lavado de pigmentos calcinados, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 4.1 Los molinos y equipos auxiliares para el lavado se seleccionan en función de la cantidad y el tipo de producto, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 4.2 Las tortas de material calcinado se trituran antes de su introducción en los molinos, regulando las instalaciones de aspiración y separación de polvos y cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.3 El molino se carga con pigmento calcinado y agua, siguiendo las proporciones indicadas en las fichas de carga e instrucciones técnicas y ajustando el tiempo de molienda a lo establecido en la ficha de producto.
- 4.4 La granulometría de la barbotina se comprueba antes de finalizar la molienda, asegurando la calidad indicada.
- 4.5 El producto molido se descarga para almacenarlo en el depósito indicado, siguiendo las instrucciones de la empresa y cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.6 Los tiempos y el número de ciclos de lavado y decantación o de centrifugado se fijan según las especificaciones de la ficha de fabricación del producto.
- 4.7 El material molido y lavado se controla visualmente detectando desviaciones en la calidad e iniciando, en su caso, acciones para su corrección.
- 4.8 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 4.9 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas de molienda y lavado se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías



subsanales en el ámbito de su competencia o, en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.

- 4.10 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

5. Efectuar la micronización de pigmentos calcinados, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 5.1 Las máquinas y equipos de micronización de pigmentos se seleccionan en función de la cantidad y el tipo de producto, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 5.2 Los secadores, molinos, "secador-micronizador" y equipos de selección granulométrica se regulan garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso.
- 5.3 El producto preparado se descarga para almacenarlo en el depósito indicado controlando las instalaciones de aspiración y separación de polvos y cumpliendo la normativa aplicable.
- 5.4 La granulometría y humedad del producto obtenido se verifica, garantizando las especificaciones de la ficha de fabricación del producto.
- 5.5 Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen, tomándose muestras para remitir al laboratorio de control según procedimiento indicado.
- 5.6 El material micronizado se controla visual y granulométricamente detectando desviaciones en la calidad e iniciando, en su caso, acciones para su corrección o aplicando el tratamiento establecido por la empresa para el producto no conforme.
- 5.7 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 5.8 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas de micronización de pigmentos se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanales en el ámbito de su competencia o, en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.
- 5.9 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

6. Preparar mezclas de pigmentos cerámicos y disoluciones de colorantes en disolución, ejecutando y coordinando operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones para asegurar la calidad del producto, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 6.1 La mezcladora se selecciona en función de la calidad y el tipo de producto, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 6.2 Las máquinas y equipos de dosificación y mezcla se controlan, regulando y asegurando los valores especificados de los parámetros de proceso.
- 6.3 Los materiales se dosifican en las proporciones y calidades indicadas en las fichas de composición e instrucciones técnicas, regulando las instalaciones de aspiración y separación de polvos y cumpliendo la normativa aplicable.
- 6.4 El tiempo de mezclado y de disolución se ajusta asegurando que la mezcla tenga en grado de homogeneidad especificado en la ficha de fabricación del producto.



- 6.5 La mezcladora o los equipos de disolución se limpian en los cambios de producto, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 6.6 Los procedimientos de muestreo establecidos se aplican, tomándose muestras para remitir al laboratorio de control según procedimiento indicado.
- 6.7 La mezcla preparada se controla visualmente detectando desviaciones en la calidad e iniciando, en su caso, acciones para su corrección o aplicando el tratamiento establecido por la empresa para el producto no conforme.
- 6.8 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 6.9 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas de mezcla de pigmentos cerámicos y colorantes en disolución se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables en el ámbito de su competencia o, en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.
- 6.10 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

7. Coordinar las operaciones de ensacado y paletización para embalar pigmentos cerámicos, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 7.1 Las máquinas y equipos de ensacado, etiquetado y paletización automáticos se preparan regulándolos según el procedimiento establecido por la empresa.
- 7.2 Los pigmentos obtenidos se ensacan siguiendo las instrucciones técnicas, facilitando el transporte y almacenamiento y controlando las instalaciones de aspiración de humos y separación de polvos, cumpliendo la normativa aplicable.
- 7.3 Los sacos de pigmento se etiquetan asegurando la identificación del producto.
- 7.4 Los sacos etiquetados se colocan sobre los palés, enfundándolos con plástico retráctil y rodeándolos con flejes según instrucciones técnicas de la empresa.
- 7.5 El producto ensacado y paletizado se controla detectando y corrigiendo posibles anomalías y desviaciones en las características de calidad indicadas.
- 7.6 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 7.7 El funcionamiento de las instalaciones y máquinas de embalado se controla manteniendo los parámetros del proceso y detectando anomalías subsanables en el ámbito de su competencia o, en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.
- 7.8 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 **UC0654_2: Fabricar pigmentos cerámicos**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Pigmentos cerámicos.



- Pigmentos cerámicos calcinados: criterios de clasificación. Operaciones de fabricación. Diagramas de proceso y esquemas de planta de fabricación.
- Sales solubles: criterios de clasificación de sales solubles empleadas en la industria cerámica. Operaciones de fabricación. Diagramas de proceso y esquemas de planta de fabricación.
- Materias primas empleadas en la fabricación de pigmentos.
- Condiciones de transporte, almacenamiento y conservación de los materiales empleados.

2. Instalaciones y procedimientos operativos para la fabricación de pigmentos.

- Instalaciones de transporte y almacenamiento de materias primas: técnicas de transporte de sólidos pulverulentos.
- Instalaciones de dosificación y mezcla: silos y tolvas. Problemas en la descarga de silos. Mezcladoras de sólidos. Gestión automatizada de plantas de dosificación y mezcla de sólidos.
- Hornos de calcinación: 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.
- Procedimientos e instalaciones y de molienda y lavado de pigmentos: principales variables de proceso. Molinos.
- Procedimientos de lavado. Centrifugas.
- Procedimientos e instalaciones de secado y micronización: molinos micronizadores y secadores-micronizadores.
- Mezcla de pigmentos micronizados.
- Ensacado y paletización.
- Operaciones de preparación de sales solubles: tecnología empleada. Principales variables de proceso. Envasado y almacenamiento.

3. Organización de las operaciones de fabricación de pigmentos calcinados y colorantes en disolución.

- 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.

4. Control de calidad en procesos de fabricación de pigmentos calcinados y colorantes en disolución.

- Principales parámetros que deben ser controlados en los procesos de fabricación de pigmentos calcinados y colorantes en disolución.
- Establecimiento de los puntos de control.
- Identificación de defectos en pastas y esmaltes achacables a los pigmentos calcinados, colorantes y sales solubles. Causas más probables y posibles acciones correctivas.
- Controles de proceso: controles en operaciones de fabricación de pigmentos. Expresión e interpretación de los resultados de los ensayos.
- Conceptos básicos sobre métodos estadísticos aplicados al control de calidad en procesos de fabricación de pigmentos calcinados y sales solubles:



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.

5. Prevención de riesgos medioambientales y para la salud en la fabricación industrial de pigmentos calcinados y colorantes en disolución.

- Prevención de la contaminación ambiental derivada de las operaciones de fabricación de pigmentos calcinados y sales solubles: 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 pigmentos calcinados y sales solubles: precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados. Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de fabricación de pigmentos calcinados y sales solubles. Medidas de protección y de salud laboral.

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 “UC0654_2: Fabricar pigmentos cerámicos”, 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 mezclado y calcinación de pigmentos cerámicos, 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. Coordinar el transporte del conjunto de materias primas pesado a la mezcladora, regulándola para garantizar una mezcla homogénea.
3. Controlar la carga de la mezcla de materias primas en los crisoles o directamente en los hornos continuos, para que las cantidades y proporciones sean las establecidas en las fichas de carga.
4. Regular el horno de calcinación controlando los parámetros de proceso, y ajustando el ciclo de calcinación a lo establecido en las fichas técnicas.
5. Coordinar la extracción de la calcina obtenida y su almacenamiento en los depósitos correspondientes, quedando éstos identificados de forma clara e indeleble y evitando la contaminación del producto.
6. Comprobar 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.
- 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 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, pesado y mezclado de materias primas para fabricación de pigmentos, mediante el empleo de las consolas informáticas de gestión.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Manejo de las consolas informáticas de gestión y control de instalaciones.- Control de funcionamiento de los equipos.- Supervisión de la dosificación automática de los materiales en la báscula de pesaje.- Control y regulación de la báscula de pesaje.- Control y regulación de la mezcladora.- Modificación, siguiendo instrucciones técnicas, de algunos parámetros de proceso como: tiempo y velocidad del sistema de mezclado.- Modificación y retoque de la fórmula en caso de desviaciones en las cantidades añadidas.- Supervisión de los partes de control de calidad. <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 dosificación y calcinación de pigmentos cerámicos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Control de la dosificación de la mezcla de materias primas en los crisoles o en los hornos continuos.- Organización de los crisoles en el carro o vagoneta.- Regulación del horno de calcinación.- Modificación, siguiendo instrucciones técnicas, de algunos parámetros de proceso como: tiempo de permanencia del material dentro del horno, temperaturas máximas alcanzadas, presiones y tipo de atmósfera, tipos de combustibles empleados.



	<ul style="list-style-type: none">- Control de la extracción y almacenamiento de la calcina obtenida en los depósitos correspondientes, quedando éstos identificados de forma clara e indeleble.- Regulación de las instalaciones de depuración de humos.- Supervisión de los partes de control de calidad. <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>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25% en el tiempo establecido.</i>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de la normativa vigente de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>

Escala A

5	<p><i>Para realizar con eficacia la operación de dosificación, pesado y mezclado de materias primas para la fabricación de pigmentos, 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 y pesado 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 materias primas, 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. 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 durante todo el proceso.</i></p>
4	<p><i>Para realizar con eficacia la operación de dosificación, pesado y mezclado de materias primas para la fabricación de pigmentos, 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 y pesado 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 materias primas, 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. 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 dosificación, pesado y mezclado de materias primas para la fabricación de pigmentos, 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 y pesado 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 materias primas, 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. 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 dosificación, pesado y mezclado de materias primas para la fabricación de pigmentos, 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 y pesado 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 materias primas, 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. 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></p>
1	<p><i>No se realiza la dosificación, pesado y mezclado de materias primas para la fabricación de pigmentos.</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 eficacia la operación de dosificación y calcinación de materias primas para la fabricación de pigmentos, 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 calcinación de pigmentos evitando consumos y desgastes innecesarios, y ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, modificándolos y regulándolos en caso de observar desviaciones en la calidad del pigmento obtenido. Realiza la extracción y la descarga de los pigmentos obtenidos comprobando que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pigmentos en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. 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</i></p>
---	--



4	<p>riesgos laborales aplicables.</p> <p><i>Para realizar con eficacia la operación de dosificación y calcinación de materias primas para la fabricación de pigmentos, 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 calcinación de pigmentos evitando consumos y desgastes innecesarios, y ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, modificándolos y regulándolos en caso de observar desviaciones en la calidad del pigmento obtenido. Realiza la extracción y la descarga de los pigmentos obtenidos comprobando que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pigmentos en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. 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>
3	<p><i>Para realizar la operación de dosificación y calcinación de materias primas para la fabricación de pigmentos, 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, el horno de calcinación de pigmentos sin evitar consumos y desgastes innecesarios, y ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, modificándolos y regulándolos en caso de observar desviaciones en la calidad del pigmento obtenido. Realiza la extracción y la descarga de los pigmentos obtenidos sin comprobar que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pigmentos en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. 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 calcinación de materias primas para la fabricación de pigmentos, 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 calcinación de pigmentos sin evitar consumos y desgastes innecesarios, y sin ajustar los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas. Realiza la extracción y la descarga de los pigmentos obtenidos sin comprobar que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pigmentos en los depósitos y medios asignados, pero los etiqueta y referencia con falta de información. No verifica el correcto funcionamiento de los equipos de depuración de gases. 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 se realiza la dosificación y calcinación de materias primas para la fabricación de pigmentos.</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 molturación, lavado, micronización y ensacado de pigmentos cerámicos calcinados, 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. Ejecutar la trituración y molienda de la calcina en los molinos correspondientes, regulando los parámetros de proceso para garantizar una mezcla homogénea y un producto con la granulometría especificada.
2. Coordinar la descarga del molino comprobando previamente que el producto obtenido cumple la homogeneidad y los parámetros de calidad establecidos, anotando estos valores en los partes de control de calidad.
3. Controlar el tamizado de la barbotina obtenida y la descarga en los depósitos de lavado y decantación.
4. Ejecutar los ciclos de lavado-decantación necesarios para que la concentración en el agua de compuestos solubles sea la indicada en las fichas técnicas.
5. Regular el equipo de micronización para garantizar un producto con la humedad y granulometría especificada.
6. Coordinar la fase de ensacado del pigmento obtenido, quedando cada saco identificado de forma clara e indeleble.
7. Comprobar 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.
- 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 trituración y molienda de la calcina.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Regulación de la trituración de las tortas de material calcinado.- Regulación del funcionamiento y la carga del molino de bolas.- Control de la descarga del molino, comprobando que el producto obtenido cumple la homogeneidad y los parámetros de calidad establecidos, y que estos valores se anotan en los partes de control de calidad.- Control del tamizado de la barbotina obtenida.- Supervisión de los partes de control de calidad. <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 lavado, micronización y ensacado de pigmentos cerámicos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Regulación del proceso de lavado y decantación.- Control del producto al finalizar cada ciclo de lavado-decantación comprobando la concentración de compuestos solubles en el agua.- Regulación de las instalaciones de depuración de las aguas de lavado.- Operación de los equipos de secado y micronización de pigmentos cerámicos.- Control de la fase de ensacado y etiquetado de los pigmentos obtenidos.- Supervisión de los partes de control de calidad.



	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por una o un profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25% en el tiempo establecido.</i>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de la normativa vigente de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>

Escala C

5	<p><i>Para realizar con eficacia la operación de trituración y molienda de la calcina, 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 trituración y molturación de los pigmentos calcinados, ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, modificándolos y regulándolos en caso de observar desviaciones en la calidad del pigmento obtenido y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Realiza la extracción y la descarga de los pigmentos molturados comprobando que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pigmentos en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. 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 trituración y molienda de la calcina, 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 trituración y molturación de los pigmentos calcinados, ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, modificándolos y regulándolos en caso de observar desviaciones en la calidad del pigmento obtenido y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Realiza la extracción y la descarga de los pigmentos molturados comprobando que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pigmentos en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. 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>
3	<p><i>Para realizar la operación de trituración y molienda de la calcina, 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 trituración y molturación de los pigmentos calcinados, ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Realiza, necesitando de ayuda adicional, la extracción y la descarga de los pigmentos molturados sin comprobar que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pigmentos en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. 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</i></p>



	<p><i>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 trituración y molienda de la calcina, 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 trituración y molturación de los pigmentos calcinados, sin ajustar los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Realiza, necesitando de ayuda adicional, la extracción y la descarga de los pigmentos molturados sin comprobar que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pigmentos en los depósitos y medios asignados, pero los etiqueta y referencia con falta de información. 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 se realiza la trituración y molienda de la calcina.</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 la operación de lavado y decantación de pigmentos cerámicos, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Regula y controla con habilidad y destreza los equipos de lavado y decantación de pigmentos cerámicos, manejando con seguridad la maquinaria necesaria, y ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas. Realiza la extracción y la descarga de los pigmentos lavados comprobando previamente que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de tratamiento de aguas de lavado. Regula y controla con habilidad y destreza los equipos de secado y micronización de pigmentos cerámicos, manejando con seguridad los equipos necesarios, y ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas. Almacena los pigmentos en los sacos y medios asignados, operando los equipos de ensacado, y los etiqueta y referencia correctamente. 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 lavado y decantación de pigmentos cerámicos, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Regula y controla con habilidad y destreza los equipos de lavado y decantación de pigmentos cerámicos, manejando con seguridad la maquinaria necesaria, y ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas. Realiza la extracción y la descarga de los pigmentos lavados comprobando previamente que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de tratamiento de aguas de lavado. Regula y controla con habilidad y destreza los equipos de secado y micronización de pigmentos cerámicos, manejando con seguridad los equipos necesarios, y ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas. Almacena los</i></p>



	<p><i>pigmentos en los sacos y medios asignados, operando los equipos de ensacado, y los etiqueta y referencia correctamente. 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>
3	<p><i>Para realizar la operación de lavado y decantación de pigmentos cerámicos, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Regula y controla con dificultad los equipos de lavado y decantación de pigmentos cerámicos, manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria, y ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas. Realiza, necesitando de ayuda adicional, la extracción y la descarga de los pigmentos lavados sin comprobar previamente que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. No verifica el correcto funcionamiento de los equipos de tratamiento de aguas de lavado. Regula y controla con dificultad los equipos de secado y micronización de pigmentos cerámicos, manejando con poca seguridad los equipos necesarios, y ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas. Almacena los pigmentos en los sacos y medios asignados, operando los equipos de ensacado, pero los etiqueta y referencia con falta de información. 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 lavado y decantación de pigmentos cerámicos, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Regula y controla con mucha dificultad los equipos de lavado y decantación de pigmentos cerámicos, manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria, y sin ajustar los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas. Realiza, necesitando de ayuda adicional, la extracción y la descarga de los pigmentos lavados sin comprobar previamente que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. No verifica el correcto funcionamiento de los equipos de tratamiento de aguas de lavado. Regula y controla con dificultad los equipos de secado y micronización de pigmentos cerámicos, manejando con poca seguridad los equipos necesarios, y sin ajustar los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas. Almacena los pigmentos en los sacos y medios asignados, operando los equipos de ensacado, pero los etiqueta y referencia con falta de información. 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 se realiza el lavado, la micronización y el ensacado de pigmentos cerámicos.</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.

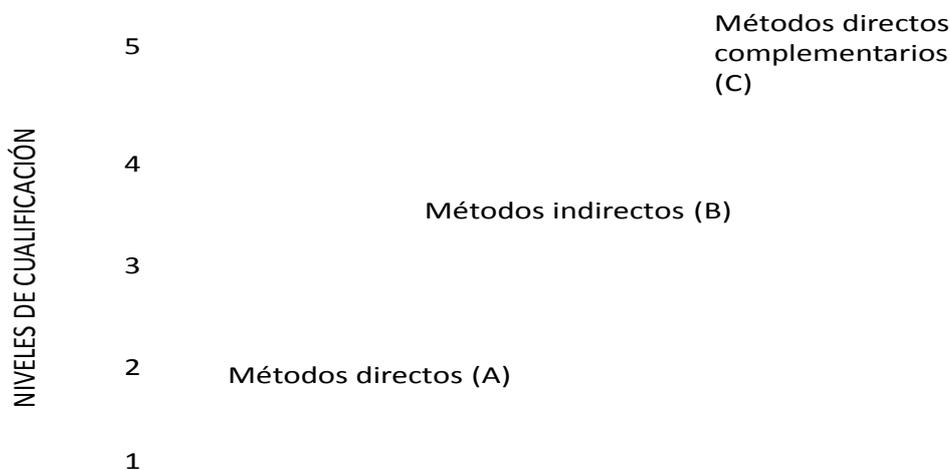


La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 pigmentos cerámicos, 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) 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:
- Dado que el proceso de fabricación de pigmentos 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.