



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0655_2: Fabricar esmaltes cerámicos en granilla, engobes, pellets y polvos micronizados”

**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 UC0655_2: Fabricar esmaltes cerámicos en granilla, engobes, pellets y polvos micronizados.

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 esmaltes cerámicos en granilla, engobes, pellets y polvos micronizados., 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. Efectuar la preparación de esmaltes y granillas, 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.

- 1.1 Las máquinas y equipos se seleccionan según la cantidad y el tipo de producto que debe ser fabricado, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 1.2 Los molinos de granillas, equipos de selección granulométrica, instalaciones de aspiración y separación de polvos, equipos de coloración y mezcladoras, entre otras, se seleccionan, regulándolos en función de la cantidad y el tipo de producto, para garantizar la obtención y el mantenimiento de los valores especificados en las instrucciones técnicas de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.3 Los componentes de las mezclas se dosifican siguiendo las proporciones indicadas en las fichas de carga e instrucciones técnicas.
- 1.4 La granulometría especificada se consigue preparando y manejando los molinos y equipos de selección granulométrica, cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.5 El producto preparado se ensaca según las instrucciones de la empresa, quedando almacenado e identificado de forma indeleble.
- 1.6 Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen, tomándose muestras para remitir al laboratorio de control según procedimiento indicado.
- 1.7 Las desviaciones de calidad de los esmaltes en granilla, engobes, pellets y polvos micronizados se corrigen, controlando la granulometría y, en su caso, el color de la granilla.
- 1.8 El mantenimiento de primer nivel de las instalaciones y maquinaria se realiza según la documentación técnica y las instrucciones de la empresa.
- 1.9 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.
- 1.10 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.

2. Efectuar la preparación de esmaltes en pellets, 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.

- 2.1 El atomizador, el granulador, el secador, el triturador, los equipos de selección granulométrica, las instalaciones de aspiración y separación de polvos, los equipos de coloración y mezcladoras, entre otros, se seleccionan, regulándolos para garantizar la obtención y el mantenimiento de los valores especificados en las instrucciones técnicas de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.2 Los componentes de las mezclas se dosifican siguiendo las proporciones indicadas en las fichas de carga e instrucciones técnicas.
- 2.3 El esmalte en pellet se elabora obteniendo la granulometría, la homogeneidad, el color, la humedad y la resistencia mecánica especificada cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.4 El producto preparado se ensaca según las instrucciones de la empresa, quedando almacenado e identificado de forma indeleble.



- 2.5 Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen, tomándose muestras para remitir al laboratorio de control según procedimiento indicado.
- 2.6 Las desviaciones de calidad de los esmaltes en pellets se corrigen, controlando la granulometría, la homogeneidad, la humedad y, en su caso, color del esmalte.
- 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 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. Efectuar la preparación de esmaltes micronizados, 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 El secador, el micronizador, el "secador-micronizador", los equipos de selección granulométrica y las instalaciones de aspiración y separación de polvos se seleccionan, regulándolos para garantizar la obtención y el mantenimiento de los valores especificados en las instrucciones técnicas de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.2 Los componentes de las mezclas se dosifican siguiendo las proporciones indicadas en las fichas de carga e instrucciones técnicas.
- 3.3 La humedad y granulometría del esmalte micronizado, especificados en las instrucciones técnicas, se obtienen cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.4 El producto preparado se ensaca según las instrucciones de la empresa, quedando almacenado e identificado de forma indeleble.
- 3.5 Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen, tomándose muestras para remitir al laboratorio de control según el procedimiento indicado.
- 3.6 Las desviaciones de calidad de los esmaltes micronizados se corrigen, iniciando acciones para su rectificación.
- 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 su competencia o, en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.
- 3.9 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 **UC0655_2: Fabricar esmaltes cerámicos en granilla, engobes, pellets y polvos micronizados**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:



1. Preparación de esmaltes cerámicos en granilla, en pellets y polvos micronizados, organización de las operaciones de fabricación.

- 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.
- Criterios de clasificación de esmaltes en granilla. Aplicaciones.
- Operaciones de fabricación: diagramas de proceso. Principales variables de proceso.
- Instalaciones y máquinas: molinos, equipos de selección granulométrica, mezcladoras, instalaciones de aspiración y separación de polvos y equipos de ensacado y etiquetado. Regulación, manejo y control.
- Almacenamiento y transporte de granillas.
- Criterios de clasificación de esmaltes en pellets. Aplicaciones.
- Materiales empleados.
- Operaciones de fabricación: diagramas de proceso. Principales variables de proceso.
- Instalaciones y máquinas: atomizadores, granuladores, secadores, equipos de selección granulométrica, trituradores, mezcladoras, instalaciones de aspiración y separación de polvos y equipos de ensacado y etiquetado. Regulación, manejo y control.
- Almacenamiento y transporte de esmaltes en pellets.
- Aplicaciones de los esmaltes micronizados.
- Operaciones de fabricación: diagramas de proceso. Principales variables de proceso.
- Instalaciones y máquinas: secadores, micronizadores, "secadores-micronizadores", equipos de selección granulométrica, mezcladoras, instalaciones de aspiración y separación de polvos y equipos de ensacado y etiquetado. Regulación, manejo y control.

2. Control de calidad en procesos de fabricación de esmaltes en granilla, pellets y polvos micronizados.

- Principales parámetros que deben ser controlados en los procesos de fabricación de esmaltes en granilla, pellets y polvos micronizados. Establecimiento de los puntos de control.
- Identificación de defectos. Causas más probables y posibles acciones correctivas.
- Controles de proceso: procedimientos operativos de los controles de granulometría, humedad, resistencia mecánica 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 esmaltes en granilla, pellets y polvos micronizados: 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 esmaltes en granilla, pellets y polvos micronizados.



- Prevención de la contaminación ambiental derivada de las operaciones de fabricación de esmaltes en granilla, pellets y polvos micronizados: 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 esmaltes en granilla, pellets y polvos micronizados: precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados. Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de fabricación de esmaltes en granilla, pellets y polvos micronizados. 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 “UC0655_2: Fabricar esmaltes cerámicos en granilla, engobes, pellets y polvos micronizados”, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.



En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para coordinar y ejecutar las operaciones de fabricación de granillas, pellets y polvos micronizados, 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 y conducir las máquinas e instalaciones para preparar esmaltes en forma de granillas
2. Regular y conducir las máquinas e instalaciones para preparar esmaltes en forma de pellets
3. Regular y conducir las máquinas e instalaciones para preparar esmaltes en forma de polvos micronizados.

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.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Eficacia en la regulación y control de los equipos de preparación de esmaltes en forma de granilla.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los equipos de fabricación de granillas y comprobación del estado inicial de los mismos.- Control de la carga y dosificación de los materiales en

	<p>los equipos de fabricación de granillas en las cantidades indicadas en las fichas de carga.</p> <ul style="list-style-type: none">- Puesta en marcha y regulación de los equipos de fabricación de granillas.- Coordinación en la descarga de los equipos de fabricación de granillas y clasificación granulométrica del material obtenido.- Puesta en marcha y regulación de las instalaciones de aspiración y separación de polvos.- Coordinación de las operaciones de ensacado y etiquetado del producto obtenido.- Determinación y control de los parámetros de calidad establecidos en las fichas técnicas.- Supervisión de los partes de control de calidad. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<p><i>Eficacia en la regulación y control de los equipos de preparación de esmaltes en forma de pellets.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los equipos de fabricación de pellets y comprobación del estado inicial de los mismos.- Control de la carga y dosificación de los materiales en los equipos de fabricación de pellets en las cantidades indicadas en las fichas de carga.- Puesta en marcha y regulación de los equipos de fabricación de pellets.- Coordinación en la descarga de los equipos de fabricación de pellets y clasificación granulométrica del material obtenido.- Coordinación de las operaciones de ensacado y etiquetado del producto obtenido.- Puesta en marcha y regulación de las instalaciones de aspiración y separación de polvos.- Determinación y control de los parámetros de calidad establecidos en las fichas técnicas.- Supervisión de los partes de control de calidad. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Eficacia en la regulación y control de los equipos de preparación de esmaltes en forma de polvos micronizados.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los equipos de fabricación de esmaltes micronizados y comprobación del estado inicial de los mismos.- Control de la carga y dosificación de los materiales en los equipos de fabricación de esmaltes micronizados en las cantidades indicadas en las fichas de carga.- Puesta en marcha y regulación de los equipos de fabricación de esmaltes micronizados.- Coordinación en la descarga de los equipos de fabricación de esmaltes micronizados y clasificación granulométrica del material obtenido.- Coordinación de las operaciones de ensacado y



	<p>etiquetado del producto obtenido.</p> <ul style="list-style-type: none">- Puesta en marcha y regulación de las instalaciones de aspiración y separación de polvos.- Determinación y control de los parámetros de calidad establecidos en las fichas técnicas.- Supervisión de los partes de control de calidad. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por una o un profesional.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25% en el tiempo establecido.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i></p>	<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 fabricación de esmaltes en forma de granilla, 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 de molturación y trituración de granillas, 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 granilla obtenida y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Opera con precisión los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de las granillas obtenidas comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena las granillas en los depósitos y medios asignados, y las etiqueta y referencia correctamente. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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 fabricación de esmaltes en forma de granilla, 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 de molturación y trituración de granillas, 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 granilla obtenida y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Opera con precisión los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de las granillas obtenidas comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena las granillas en los depósitos y medios asignados, y las etiqueta y referencia correctamente. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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</i></p>



3	<p>aclaración complementaria. Durante todo el proceso cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</p> <p><i>Para realizar la operación de fabricación de esmaltes en forma de granilla, 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 de molturación y trituración de granillas, ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, pero sin modificarlos ni regularlos en caso de observar desviaciones en la calidad de la granilla obtenida y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Opera, necesitando de ayuda adicional, los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de las granillas obtenidas sin comprobar que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena las granillas en los depósitos y medios asignados, y las etiqueta y referencia correctamente. Verifica el funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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 fabricación de esmaltes en forma de granilla, 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 de molturación y trituración de granillas, sin ajustar los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, y sin modificarlos ni regularlos en caso de observar desviaciones en la calidad de la granilla obtenida y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Opera, necesitando de ayuda adicional, los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de las granillas obtenidas sin comprobar que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena las granillas en los depósitos y medios asignados, pero las etiqueta y referencia equivocadamente. No verifica el funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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 la fabricación de esmaltes en forma de granilla.</i></p>

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

Escala B

4	<p><i>Para realizar con eficacia la operación de fabricación de esmaltes en forma de pellets, 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, trituración y molturación, mezcla, granulación y atomización de pellets, 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 los pellets obtenidos y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Opera con precisión los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de los pellets obtenidos comprobando que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas</i></p>
---	---



5	<p>en las órdenes de producción. Almacena los pellets en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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.</p>
4	<p>Para realizar con eficacia la operación de fabricación de esmaltes en forma de pellets, 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, trituración y molturación, mezcla, granulación y atomización de pellets, 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 los pellets obtenidos y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Opera con precisión los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de los pellets obtenidos comprobando que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pellets en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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.</p>
3	<p>Para realizar la operación de fabricación de esmaltes en forma de pellets, 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, trituración y molturación, mezcla, granulación y atomización de pellets, ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, pero sin modificarlos ni regularlos en caso de observar desviaciones en la calidad de los pellets obtenidos y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Opera, necesitando de ayuda adicional, los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de los pellets obtenidos sin comprobar que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pellets en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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.</p>
2	<p>Para realizar la operación de fabricación de esmaltes en forma de pellets, 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, trituración y molturación, mezcla, granulación y atomización de pellets, sin ajustar los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, y sin modificarlos ni regularlos en caso de observar desviaciones en la calidad de los pellets obtenidos y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Opera, necesitando de ayuda adicional, los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de los pellets obtenidos sin comprobar que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los pellets en los depósitos y medios asignados, pero los etiqueta y referencia equivocadamente. No verifica el correcto funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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.</p>



	<i>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 fabricación de esmaltes en forma de pell</i>

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

Escala C

5	<i>Para realizar con eficacia la operación de fabricación de esmaltes en forma de polvos micronizados, 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 molturación, secado y micronización de polvos micronizados, 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 los esmaltes micronizados obtenidos y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Opera con precisión los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de los polvos micronizados obtenidos comprobando que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los polvos micronizados en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. Verifica el funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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>
4	<i>Para realizar con eficacia la operación de fabricación de esmaltes en forma de polvos micronizados, 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 molturación, secado y micronización de polvos micronizados, 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 los esmaltes micronizados obtenidos y manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Opera con precisión los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de los polvos micronizados obtenidos comprobando que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los polvos micronizados en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. Verifica el correcto funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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>
	<i>Para realizar la operación de fabricación de esmaltes en forma de polvos micronizados, 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 molturación, secado y micronización de polvos micronizados, ajustando los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas</i>



3	<p><i>técnicas, pero sin modificarlos ni regularlos en caso de observar desviaciones en la calidad de los esmaltes micronizados obtenidos y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Opera, necesitando de ayuda adicional, los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de los polvos micronizados obtenidos sin comprobar que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los polvos micronizados en los depósitos y medios asignados, y los etiqueta y referencia correctamente. Verifica el funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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 fabricación de esmaltes en forma de polvos micronizados, 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 molturación, secado y micronización de polvos micronizados, sin ajustar los parámetros de proceso a los valores indicados en las fichas técnicas, y sin modificarlos ni regularlos en caso de observar desviaciones en la calidad de los esmaltes micronizados obtenidos y manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Opera, necesitando de ayuda adicional, los equipos de extracción, descarga y selección granulométrica de los polvos micronizados obtenidos sin comprobar que éstos cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Almacena los polvos micronizados en los depósitos y medios asignados, pero los etiqueta y referencia equivocadamente. No verifica el funcionamiento de los equipos de aspiración y separación de polvos. 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 la fabricación de esmaltes en forma de polvos micronizados.</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.

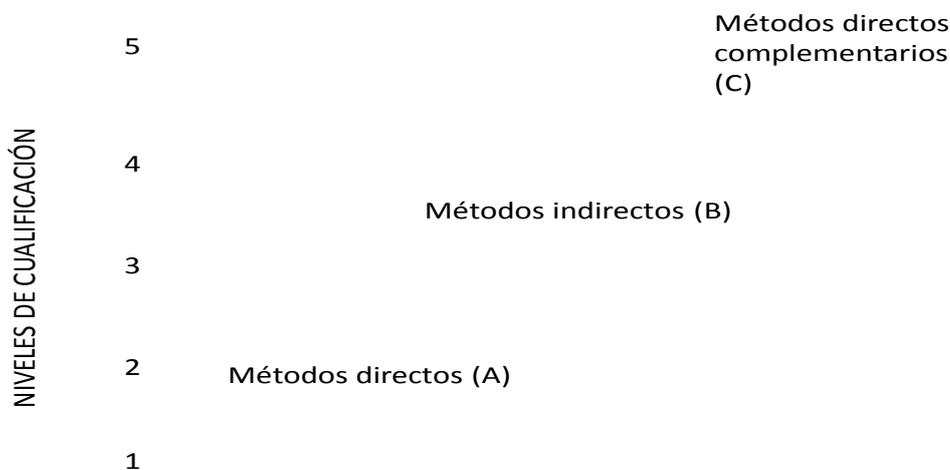
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 esmaltes cerámicos en granilla, engobes, pellets y polvos micronizados, 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:
- La fabricación de pellets puede realizarse de formas muy diferentes, por procesos de granulación, por atomización o por sinterización y posterior trituración. Por este motivo se recomienda elegir uno sólo de estos métodos e indicarlo claramente durante el proceso de evaluación.
 - 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.