



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

**“UC0660\_2: Fabricar porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES DE  
FABRICACIÓN DE PRODUCTOS CERÁMICOS  
CONFORMADOS**

**Código: VIC207\_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 UC0660\_2: Fabricar porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.

### **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 porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas. Dichas actividades 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 las operaciones de colado de porcelana sanitaria y artículos cerámicos diversos, a partir de pastas cerámicas previamente preparadas, mediante procedimientos automáticos, semiautomáticos o manuales, regulando y controlando máquinas e instalaciones.**

- 1.1 Las máquinas y equipos de llenado de moldes a vacío y a presión, alimentación a equipos de conformado, vaciado y desmoldado automático y transporte y descarga del producto conformado se preparan y regulan, garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso.
- 1.2 Los moldes de escayola o resina sintética se elaboran utilizando la escayola o resina indicada, coordinando las operaciones y asegurando la manipulación de los moldes matriz según instrucciones técnicas.
- 1.3 Los moldes matriz se montan y, en su caso, se preparan con el desmoldante indicado, siguiendo las instrucciones técnicas de la empresa.
- 1.4 Los moldes matriz se llenan siguiendo las condiciones de operación establecidas.
- 1.5 Las operaciones de desmoldado, limpieza, repasado y montaje y secado de los moldes se efectúan respetando los tiempos y procedimientos establecidos.
- 1.6 El conformado de productos cerámicos mediante colado se efectúa coordinando las operaciones, comprobando el estado y disponibilidad de los moldes y utilizando la pasta cerámica indicada.
- 1.7 Los moldes seleccionados, montados y dispuestos en la línea de colado se llenan utilizando barbotina con las condiciones reológicas indicadas según las instrucciones técnicas y las condiciones de operación establecidas.
- 1.8 El vaciado y desmoldado se realizan respetando los tiempos y procedimientos establecidos, según procedimientos técnicos.
- 1.9 Los elementos que conforman el producto se pegan, eliminando las marcas del molde en las piezas y proporcionando las características estéticas y mecánicas requeridas al conjunto.
- 1.10 Los moldes se lavan, secan y acondicionan, permitiendo su conservación en las condiciones de calidad establecidas.

**2. Coordinar las operaciones de conformación de artículos cerámicos diversos mediante prensado, calibrado o prensado-calibrado, a partir de pastas cerámicas previamente preparadas, coordinando las operaciones, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.**

- 2.1 Los equipos de alimentación, prensado-calibrado, transporte y descarga del producto conformado se preparan y regulan, según valores especificados.
- 2.2 Las operaciones de conformado mediante prensado se efectúan coordinando las operaciones, comprobando el estado y disponibilidad de los moldes de prensa y utilizando la pasta cerámica indicada.



- 2.3 Los moldes de prensa se seleccionan y montan, verificándolos según el programa de fabricación y las instrucciones técnicas.
- 2.4 Las piezas cerámicas se fabrican manejando la prensa y disponiéndolas para su transporte y secado de modo que no sufran deterioros, cumpliendo procedimientos y características de calidad establecidos.
- 2.5 El conformado de artículos cerámicos mediante calibrado se efectúa coordinando las operaciones, comprobando el estado y disponibilidad de las terrajas y utilizando la pasta cerámica indicada.
- 2.6 El control del funcionamiento de las instalaciones y máquinas, permite el mantenimiento de los parámetros de proceso y la detección de anomalías subsanables en el ámbito de su competencia, o, en su caso, derivables al servicio de mantenimiento.
- 2.7 El conformado de piezas de piezas cerámicas mediante prensado-calibrado se efectúa coordinando las operaciones, comprobando el estado y disponibilidad de los moldes y rodillos y utilizando la pasta cerámica adecuada.
- 2.8 Los moldes y rodillos de la máquina de prensado-calibrado se seleccionan y montan, verificándolos según instrucciones técnicas.

### **3. *Coordinar las operaciones de conformación de artículos cerámicos para el hogar y la decoración mediante conformado manual o semiautomático, obteniendo la producción y la calidad establecidas.***

- 3.1 La pasta cerámica se mezcla y amasa manual o semiautomáticamente, garantizando el grado de homogeneidad, la humedad y la ausencia de aire ocluido necesarios para la operación de conformado en estado plástico.
- 3.2 La adecuación de la pasta cerámica al tipo de producto que se desea fabricar se comprueba, controlando la disponibilidad en fábrica según necesidades del programa de fabricación.
- 3.3 El conformado manual o semiautomático de moldeo de masas plásticas se efectúa coordinando las operaciones y cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.4 Los productos cerámicos se conforman mediante las técnicas de conformación manual o semiautomática, elaborando piezas cerámicas de acuerdo con las características de calidad especificadas.
- 3.5 La disposición de las piezas para su transporte y secado se realiza de modo que no sufran ningún deterioro y se produzca un secado uniforme.

### **4. *Secar porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas, mediante máquinas e instalaciones automáticas, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su funcionamiento.***



- 4.1 Los dispositivos automáticos de alimentación y descarga de las piezas al secadero se regulan y ajustan, permitiendo la obtención de un producto con las características de calidad establecidas.
- 4.2 Las condiciones de secado (temperatura, tiempo de secado, caudal y humedad del aire del secadero) se regulan, garantizando la obtención de productos íntegros con el grado de humedad residual y la temperatura establecidos.
- 4.3 Las máquinas e instalaciones automáticas de secado de porcelana sanitaria y artículos cerámicos varios se controlan, regulándolas y supervisando su funcionamiento.
- 4.4 La disposición de las piezas para su transporte y secado se comprueba, asegurando que no sufran ningún deterioro y se produzca un secado uniforme.

**5. Coordinar las operaciones de esmaltado, decoración y secado de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.**

- 5.1 Las máquinas, equipos y medios auxiliares para las aplicaciones mediante pulverización, serigrafía, tampografía, fileteado y calcas se preparan y regulan según los valores especificados de los parámetros de proceso.
- 5.2 Los dispositivos de alimentación y descarga del producto de la línea de esmaltado se regulan y ajustan, permitiendo la obtención de un producto con las características de calidad establecidas.
- 5.3 Las instalaciones de aspiración y depuración de gases se regulan y controlan, cumpliendo la normativa aplicable.
- 5.4 El esmaltado, decoración y secado de porcelana sanitaria y artículos cerámicos varios se controlan coordinando las operaciones, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.
- 5.5 La temperatura y humedad requeridas de las piezas se comprueba, asegurando la ausencia de polvo, grasas u otros productos que pudieran restar calidad al acabado.
- 5.6 Los materiales que se van a aplicar (barbotinas, tintas y calcas, entre otros) se preparan, asegurando que poseen las condiciones adecuadas a los dispositivos de aplicación y a los requisitos del producto que hay que obtener.
- 5.7 El esmaltado y decoración con máquinas y equipos automáticos o con útiles y medios como aerógrafos, pinceles, pantallas serigráficas y espátulas, entre otros, se aplica según las características de calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable.
- 5.8 Las condiciones de secado (temperatura, tiempo de secado, caudal y humedad del aire) se regulan asegurando la obtención de productos íntegros, con el grado de humedad residual y la temperatura establecidos



**6. Cocer porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas, efectuando la programación y la regulación del horno e instalaciones auxiliares siguiendo instrucciones técnicas recibidas y supervisando su funcionamiento.**

- 6.1 Los dispositivos automáticos de carga y descarga de las piezas al horno se regulan y ajustan, permitiendo la obtención de un producto con las características de calidad establecidas.
- 6.2 El ciclo de cocción (temperaturas, tiempos, presiones, circulación de gases y atmósfera) se programa de acuerdo con las instrucciones técnicas recibidas.
- 6.3 La cocción de porcelana sanitaria y artículos cerámicos varios se coordina, supervisando las operaciones.
- 6.4 El transporte y disposición de las piezas durante la cocción se realiza de modo que éstas no sufran deterioros y tengan una cocción correcta.
- 6.5 La carga, descarga y conducción del horno se efectúa obteniendo un producto cocido con las características de calidad previstas.
- 6.6 El tratamiento mecánico de repasado y pulido de bordes y superficies se aplica a los productos cuando es necesario, obteniendo las características de calidad requeridas.
- 6.7 Las instalaciones se mantienen en marcha, cumpliendo la normativa aplicable y avisando al servicio de mantenimiento y al responsable jerárquico ante contingencias y situaciones de emergencia.

**7. Coordinar la clasificación y embalado de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar y aplicaciones técnicas, regulando las máquinas e instalaciones y supervisando su conducción.**

- 7.1 Las máquinas y equipos de embalado y etiquetado automáticos se preparan y regulan garantizando la obtención de un embalaje de acuerdo con los estándares de calidad exigidos.
- 7.2 El material se clasifica según los procedimientos e instrucciones técnicas establecidos.
- 7.3 El tratamiento mecánico de repasado y pulido de bordes y superficies se aplica a los productos cuando es necesario, obteniendo las características de calidad requeridas.
- 7.4 El producto no conforme se detecta aplicando el tratamiento establecido por la empresa.
- 7.5 El embalaje se realiza con los medios indicados, asegurando una correcta la protección e identificación del producto y facilitando su manejo y transporte.
- 7.6 El producto se etiqueta controlando la inclusión de la información requerida (producto, calidad y fecha) y la disposición en el lugar indicado.



**8. Controlar la calidad de los procesos de fabricación de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas, asegurando el funcionamiento y mantenimiento primario de la maquinaria y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.**

- 8.1 Las características de calidad del producto se controlan, detectando y corrigiendo posibles anomalías.
- 8.2 Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen, tomando e identificando muestras para remitir al laboratorio de control, cumpliendo la normativa aplicable.
- 8.3 Los parámetros de los procesos se mantienen, controlando el funcionamiento de las instalaciones y máquinas, detectando posibles anomalías y subsanándolas si están en el ámbito de la competencia del personal operario o derivándolas, en su caso, al servicio de mantenimiento.
- 8.4 Las operaciones de automantenimiento en los procesos de fabricación de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas se realizan conforme a la documentación técnica e instrucciones de la empresa.
- 8.5 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo se registra de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 8.6 La ejecución de las operaciones de fabricación de porcelana se lleva a cabo con el máximo aprovechamiento de los recursos en el tiempo previsto en el programa de fabricación y cumpliendo la normativa aplicable.

**b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.**

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la **UC0660\_2: Fabricar porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.**

- Propiedades y características de utilización de los productos de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas. Criterios de clasificación.
- Configuración funcional y tecnológica de las industrias de fabricación de productos de porcelana sanitaria, y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.
- Diagramas de proceso, operaciones básicas, productos de entrada y de salida y principales características de los medios necesarios, para la fabricación de:



porcelana sanitaria, vajillas, artículos del hogar y objetos de adorno, aisladores eléctricos, refractarios, piezas de uso industrial y artículos cerámicos para laboratorio.

- Pastas cerámicas utilizadas. Requisitos exigibles. Características que aportan en el conformado y propiedades que transmiten al producto cocido. Criterios de clasificación.

## **2. Conformación y secado de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.**

- Colado: acondicionamiento de barbotinas para colado. Líneas de colado manual o semiautomático. Líneas de colado automático. Colado a presión. Elaboración de moldes para colado a partir de matrices: materiales, procedimientos e instalaciones.
- Prensado - calibrado: principales propiedades que debe reunir la pasta. Parámetros de control. Equipos y operaciones de prensado - calibrado.
- Prensado isostático: principales propiedades que debe reunir la pasta. Parámetros de control y variables de operación. Prensas. Tipos y principales características tecnológicas. Moldes. Instalaciones. Ciclo de prensado. Operaciones con prensas isostáticas.
- Secado de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas: fases del secado. Variables de proceso. Secaderos. Tipos y funcionamiento. Mecanismos y procedimientos de regulación y control. Procedimientos de carga. Identificación de defectos originados en la operación de conformado y de secado. Causas y posibles soluciones.

## **3. Esmaltado y decoración de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.**

- Acondicionamiento de esmaltes y tintas: principales parámetros que se deben controlar: densidad, viscosidad y estabilidad de las suspensiones. Procedimientos para su ajuste y control. Aditivos.
- Procedimientos de transporte, almacenamiento y conservación de esmaltes en suspensión. Instalaciones, máquinas y equipos.
- Principales técnicas automáticas de aplicación de esmaltes en porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas: inmersión, aplicación por cortina, pulverización, aplicaciones electrostáticas.
- Principales técnicas automáticas de decoración en porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas: serigrafía, aplicación de calcas, estampado, pincelado, goteado y espolvoreado.
- Defectos de esmaltado y/o decoración: caracterización de defectos y determinación de sus causas y de posibles soluciones.

## **4. Cocción de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.**

- Fundamentos: principales reacciones y transformaciones que tienen lugar. Ciclo de cocción. Principales
- reacciones y transformaciones. Ejemplos de ciclo de cocción. Caracterización de productos cocidos.





- Principales variables que influyen en el proceso de cocción de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.
- Hornos: tipos de hornos. Combustibles. Esquema general de un horno continuo. Zonas y elementos del horno. Elementos de regulación, seguridad y control.
- Instalaciones auxiliares.
- Puesta en marcha, conducción y parada de un horno para la cocción de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas: establecimiento de un programa de cocción. Conducción y control de la instalación. Elementos de seguridad. Actuaciones en casos de averías o emergencias.
- Defectos de cocción: caracterización y determinación de sus causas y posibles soluciones.

#### **5. Embalado y etiquetado de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.**

- Tratamientos mecánicos de acabado.
- Máquinas y equipos para el embalado y etiquetado automático.
- Procedimientos de embalado manual.
- Normas de etiquetado.

#### **6. Control de calidad en procesos de fabricación de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.**

- Principales parámetros que deben ser controlados en las etapas de conformación, secado, esmaltado, decoración y cocción.
- Controles de proceso.
- Conceptos básicos sobre métodos estadísticos aplicados al control de calidad en procesos de fabricación de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas: procedimientos de muestreo. Ordenación, descripción y representación gráfica de datos medidos. Manejo e interpretación de gráficos de control.
- Procedimientos de no conformidad.

#### **7. Prevención de riesgos medio ambientales y para la salud en la fabricación de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.**

- Prevención de la contaminación ambiental derivada de las operaciones de fabricación de baldosas cerámicas: prevención de riesgos en el tratamiento de sustancias tóxicas o peligrosas. 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 porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas: precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados. Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de fabricación. Medidas de protección y de salud laboral.



## **8. Organización de las operaciones de fabricación de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas.**

- Programas de fabricación y órdenes de trabajo.
- Descripción de procedimientos operativos. Documentación empleada.
- Coordinación de equipos de trabajo: técnicas de comunicación, de motivación y de resolución de conflictos.

### **c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.**

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- 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.

## **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 “UC0660\_2: Fabricar porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas”, se tienen 2 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 conformar y secar porcelana sanitaria y artículos cerámicos para la decoración y aplicaciones técnicas. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades o aspectos:

1. Elaborar y preparar los moldes para colado y los moldes matriz, utilizando escayola o resina sintética y empleando el desmoldante adecuado.
2. Preparar y regular los equipos de llenado de moldes a vacío y a presión.
3. Desmoldar, limpiar, repasar, montar, secar y almacenar los moldes.
4. Determinar y corregir las condiciones reológicas de las barbotinas para colado.
5. Preparar, regular y poner en marcha las líneas de colado, la prensa, la calibradora y/o la máquina de prensado-calibrado.
6. Pegar los elementos que conforman las piezas cerámicas y eliminar las marcas de los moldes.
7. Programar el ciclo de secado mediante la regulación de la temperatura, tiempo, caudal y humedad del aire del secadero y determinar posteriormente la humedad y temperatura de las piezas.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación, tales como: escayola y resinas sintéticas específicas para la elaboración de moldes, desmoldantes, barbotinas y pastas cerámicas, equipos de colado, prensa, calibradora, equipo de prensado-calibrado e instrumental de laboratorio específico y secadero, entre otros.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o candidata 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:

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<i>Eficacia en la fabricación de moldes para colado de piezas cerámicas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Montaje de moldes matriz.</li><li>- Preparación de los moldes matriz con el desmoldante indicado.</li><li>- Manejo de maquinaria específica para la fabricación de moldes.</li><li>- Llenado y desmoldado de moldes.</li><li>- Acondicionamiento de los moldes.</li><li>- Detección y corrección de defectos en los moldes.</li><li>- Manejo de partes de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Eficacia en la regulación y puesta en marcha de la línea de colado de piezas cerámicas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Manejo de maquinaria específica de la línea de colado.</li><li>- Montaje de los moldes en la línea de colado.</li><li>- Llenado, vaciado y desmoldado de los moldes en la línea de colado.</li><li>- Acondicionamiento de los moldes tras su uso.</li><li>- Pegado de los elementos que forman la pieza cerámica.</li><li>- Detección y corrección de defectos en las piezas conformadas.</li><li>- Manejo de partes de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Rigor en la determinación y corrección de las condiciones reológicas de las barbotinas.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Eficacia en la regulación y puesta en marcha de la prensa, calibradora y/o maquinaria de prensado-calibrado.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Programación de los parámetros de la prensa, calibradora y/o maquinaria de prensado-calibrado.</li><li>- Comprobación del estado de moldes, terrajas o rodillos.</li><li>- Cambio de moldes, terrajas o rodillos.</li><li>- Disposición adecuada de las piezas para su transporte y secado.</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Detección y corrección de defectos en las piezas conformadas.</li> <li>- Manejo de partes de producción.</li> </ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Eficiencia en la programación del ciclo de secado y determinación posterior de la humedad y temperatura de las piezas.</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Programación de los parámetros del secadero: velocidad, tiempo, temperatura, caudal y humedad del aire.</li> <li>- Uso de instrumentos de medida de humedad y temperatura de las piezas.</li> <li>- Manejo de partes de producción</li> </ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i></p>
<i>Eficacia en el mantenimiento de primer nivel de maquinaria e instalaciones.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Rigor en el cumplimiento de la normativa de seguridad y salud laboral aplicable.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

## Escala A

5	<p><i>Para fabricar moldes para colado de piezas cerámicas con eficacia, a partir de la información dada, monta meticulosamente los moldes-matriz y los prepara con el desmoldante adecuado previa producción de los mismos con escayola o resina sintética. Maneja con seguridad la maquinaria específica para la fabricación de moldes. Llena, desmolda y acondiciona los moldes con precisión. Detecta y corrige cuidadosamente los defectos de los moldes. Cumplimenta con exactitud los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa. Sigue en todo momento las instrucciones técnicas del fabricante y las órdenes de producción.</i></p>
4	<p><b>Para fabricar moldes para colado de piezas cerámicas con eficacia, a partir de la información dada, monta los moldes-matriz y los prepara con el desmoldante adecuado previa producción de los mismos con escayola o resina sintética. Maneja la maquinaria específica para la fabricación de moldes de acuerdo con las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Llena, desmolda y acondiciona los moldes. Detecta y corrige los defectos de los moldes. Necesita aclaraciones cuando cumplimenta los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</b></p>
3	<p><i>Para fabricar moldes para colado de piezas cerámicas, no detecta ni corrige los defectos de los moldes. Cumplimenta partes de producción pero no sigue los procedimientos de la empresa.</i></p>



2	<i>Para fabricar moldes para colado de piezas cerámicas, necesita ayuda cuando monta los moldes matriz y no los prepara con el desmoldante adecuado.</i>
1	<i>Para fabricar moldes para colado de piezas cerámicas, no maneja de forma adecuada la maquinaria específica para la fabricación de moldes. Necesita ayuda cuando llena, desmolda y acondiciona los moldes.</i>

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

### Escala B

5	<i>Para regular y poner en marcha la línea de colado de piezas cerámicas de forma eficaz, a partir de la información dada, monta previamente los moldes y los llena de barbotina de colado. Vacía y desmolda con meticulosidad las piezas. Pega atentamente los elementos que forman la pieza. Detecta y corrige cuidadosamente los defectos en las piezas conformadas. Acondiciona esmeradamente los moldes tras su uso. Cumplimenta con exactitud los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i>
4	<b><i>Para regular y poner en marcha la línea de colado de piezas cerámicas de forma eficaz, a partir de la información dada, monta previamente los moldes y los llena de barbotina de colado. Vacía y desmolda las piezas. Pega los elementos que forman la pieza. Detecta y corrige los defectos en las piezas conformadas. Acondiciona los moldes tras su uso. Necesita aclaraciones cuando cumplimenta partes de producción.</i></b>
3	<i>Para regular y poner en marcha la línea de colado, no detecta ni corrige los defectos en las piezas conformadas. Cumplimenta partes de producción pero no sigue los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Para regular y poner en marcha la línea de colado, necesita ayuda cuando pega los elementos que forman la pieza. No acondiciona los moldes tras su uso.</i>
1	<i>Para regular y poner en marcha la línea de colado, no monta adecuadamente los moldes y necesita ayuda cuando los llena de barbotina, así como cuando los vacía y cuando desmolda las piezas.</i>

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

## Escala C

5	<p><i>Para regular y poner en marcha la prensa, la calibradora y/o maquinaria de prensado-calibrado de forma eficaz, a partir de la información dada, programa minuciosamente los parámetros de la prensa, la calibradora y/o maquinaria de prensado-calibrado: presión, velocidad y tiempo. Comprueba cuidadosamente el estado de moldes, terrajas y/o rodillos. Cambia con destreza los moldes, terrajas y/o rodillos y sigue rigurosamente las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Dispone cuidadosamente las piezas para su transporte y secado. Detecta y corrige diligentemente los defectos en las piezas conformadas. Cumplimenta con exactitud los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><b><i>Para regular y poner en marcha la prensa, la calibradora y/o maquinaria de secado-calibrado de forma eficaz, a partir de la información dada, programa los parámetros de la prensa, calibradora y/o maquinaria de prensado-calibrado: presión, velocidad y tiempo. Comprueba el estado y cambia los moldes, terrajas y/o rodillos, pero necesita aclaraciones cuando aplica las órdenes de producción y las instrucciones técnicas. Dispone las piezas para su secado y detecta y corrige los defectos en las piezas conformadas. Cumplimenta los partes de producción y sigue los procedimientos de la empresa.</i></b></p>
3	<p><i>Para regular y poner en marcha la prensa, la calibradora y /o maquinaria de prensado-calibrado, programa los parámetros de la prensa, la calibradora y /o maquinaria de prensado-calibrado: presión, velocidad y tiempo. Comprueba el estado y cambia los moldes, terrajas y/o rodillos, pero necesita aclaraciones cuando aplica las órdenes de producción y las instrucciones técnicas. Dispone las piezas para su secado, pero no corrige los defectos en las piezas conformadas. Cumplimenta con errores los partes de producción y no sigue los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Para regular y poner en marcha la prensa, la calibradora y/o maquinaria de prensado-calibrado, tiene errores cuando programa los parámetros de la prensa. No comprueba el estado de los moldes, terrajas y/o rodillos.</i></p>
1	<p><i>Para regular y poner en marcha la prensa, la calibradora y/o maquinaria de prensado-calibrado, no programa los parámetros de la prensa, la calibradora y/o maquinaria de prensado-calibrado ni cambia los moldes. No dispone las piezas para su secado.</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 programar el ciclo de secado de forma eficiente, a partir de la información dada, introduce minuciosamente los parámetros del secadero: velocidad, tiempo, temperatura, caudal y humedad del aire y sigue rigurosamente las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Usa con destreza instrumentos de medida específicos para medir la humedad y la temperatura de las piezas. Cumplimenta con exactitud los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i></p>
---	--

4	<i>Para programar el ciclo de secado de forma eficiente, a partir de la información dada, introduce los parámetros del secadero, pero necesita aclaraciones cuando sigue las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Usa instrumentos específicos cuando mide la humedad y la temperatura de las piezas. Cumplimenta los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Para programar el ciclo de secado, no cumplimenta los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Para programar el ciclo de secado, no usa instrumentos específicos cuando mide la humedad y la temperatura de las piezas.</i>
1	<i>Para programar el ciclo de secado, no introduce los parámetros del secadero.</i>

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 esmaltar, decorar, cocer, clasificar y embalar porcelana sanitaria y artículos cerámicos para la decoración y aplicaciones técnicas. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades o aspectos:

1. Regular y poner en marcha la maquinaria específica para el esmaltado y decoración.
2. Cargar y descargar piezas en la línea de acuerdo con los partes de producción, detectando y subsanando defectos en las piezas.
3. Determinar y corregir la densidad, viscosidad, porcentaje en agua, fluidez y gramaje de barbotinas, tintas y calcas, entre otros.
4. Regular el ciclo de cocción del horno y ponerlo en marcha.
5. Cambiar rodillos en el horno.
6. Regular y poner en marcha la pulidora y la rectificadora.





7. Clasificar el producto de acuerdo con las órdenes de producción y detectar las no conformidades.

8. Embalar y etiquetar la porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y las aplicaciones técnicas.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación, tales como: piezas de porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar y la decoración y aplicaciones técnicas crudos y cocidos; esmaltes, tintas, calcas, material para embalaje y etiquetaje; instrumental de laboratorio específico, horno, partes de producción e instrucciones técnicas, entre otros.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o candidata 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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<i>Eficacia en la regulación y puesta en marcha de la maquinaria específica de esmaltado y decoración.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Manejo de maquinaria específica de esmaltado y decoración: cortina, pulverización y campana, entre otros.</li><li>- Limpieza y preparación de las líneas de esmaltado y decoración.</li><li>- Cambio de pantallas serigráficas, rodillos o demás elementos de decoración.</li><li>- Afilado de espátulas.</li><li>- Detección y corrección de defectos en las piezas.</li><li>- Manejo de partes de producción.</li></ul>



	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala E.</i></p>
<p><i>Eficacia en la carga y descarga de las piezas en la línea de esmaltado y decoración.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Rigor en el control de la densidad, viscosidad, porcentaje de humedad, fluidez y gramaje de esmaltes y tintas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Uso de instrumentos de medida específicos de laboratorio, tales como copa Ford, picnómetro, probeta, balanza, entre otros.</li><li>- Medida de la viscosidad.</li><li>- Cálculo de la densidad.</li><li>- Medición del gramaje de esmalte en las piezas.</li><li>- Determinación del porcentaje de humedad.</li><li>- Determinación de la fluidez.</li><li>- Corrección de las características físico-químicas de acuerdo con las órdenes de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Eficacia en la regulación y puesta en marcha del horno.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Programación de los parámetros del ciclo de cocción del horno: temperatura, tiempo, presión, circulación del aire, atmósfera.</li><li>- Puesta en marcha y manejo del horno.</li><li>- Medición de parámetros físicos en piezas crudas y cocidas.</li><li>- Control del transporte y disposición de las piezas cerámicas en el horno.</li><li>- Manejo de partes de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala F.</i></p>
<p><i>Efectividad en el cambio de rodillos del horno.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Eficacia en la regulación y puesta en marcha de la clasificadora automática y en la detección del producto no conforme.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Programación de la clasificadora automática.</li><li>- Manejo de la clasificadora automática.</li><li>- Clasificación de las piezas cerámicas según características como tipo, tono, color, dimensiones y calibre.</li><li>- Detección y desviación del producto no conforme.</li><li>- Señalización de las piezas no conformes.</li><li>- Manejo de partes de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala G.</i></p>
<p><i>Rigor en el embalado y etiquetaje de la porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Manejo de máquinas de embalaje.</li><li>- Manejo de equipos de cola caliente.</li><li>- Manejo de máquinas de paletización.</li></ul>

<i>decoración y aplicaciones técnicas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Manejo de impresoras de etiquetas.</li><li>- Control de stock de cajas de cartón y plástico para embalar</li><li>- Manejo de partes de producción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Eficacia en el mantenimiento de primer nivel de maquinaria e instalaciones.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Rigor en el cumplimiento de la normativa de seguridad y salud laboral aplicable.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i></p>

## Escala E

5	<p><i>Para regular y poner en marcha la maquinaria específica de esmaltado y decorado de forma eficaz, a partir de la información dada, maneja con destreza la maquinaria específica y cambia cuidadosamente pantallas serigráficas, rodillos o demás complementos de esmaltado y decoración de acuerdo con las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Afila meticulosamente espátulas. Limpia y prepara minuciosamente las líneas de esmaltado. Detecta y corrige cuidadosamente los defectos de esmaltado y de decoración en las piezas. Cumplimenta con exactitud los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><b>Para regular y poner en marcha la maquinaria específica de esmaltado y decorado de forma eficaz, a partir de la información dada, maneja la maquinaria específica y cambia pantallas serigráficas, rodillos o demás complementos de esmaltado y decoración de acuerdo con las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Afila espátulas. Limpia y prepara las líneas de esmaltado. Detecta y corrige defectos de esmaltado y de decoración en las piezas. Necesita aclaraciones cuando cumplimenta partes de producción según procedimientos de la empresa.</b></p>
3	<p><i>Para regular y poner en marcha la maquinaria específica de esmaltado y decorado, no detecta ni corrige defectos de esmaltado y de decoración en las piezas. Cumplimenta partes de producción pero no sigue los procedimientos de la empresa.</i></p>
2	<p><i>Para regular y poner en marcha la maquinaria específica de esmaltado y decorado, maneja la maquinaria específica pero necesita ayuda cuando cambia pantallas serigráficas, rodillos o demás complementos de esmaltado y de decoración. Tampoco afila espátulas.</i></p>
1	<p><i>Para regular y poner en marcha la maquinaria específica de esmaltado y decorado, no demuestra un manejo adecuado de la maquinaria específica. Tampoco limpia ni prepara las líneas de</i></p>

I esmaltado.

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

### Escala F

5	<i>Para regular, poner en marcha y manejar el horno de forma eficaz, a partir de la información dada, pone cuidadosamente en marcha el horno y programa minuciosamente los parámetros del ciclo de cocción: temperatura, tiempo, presión, circulación de aire y atmósfera de acuerdo con las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Mide con exactitud parámetros físicos en piezas crudas y cocidas. Controla meticulosamente el transporte y la disposición de las baldosas en el horno. Cumplimenta rigurosamente los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i>
4	<b><i>Para regular, poner en marcha y manejar el horno de forma eficaz, a partir de la información dada, pone en marcha el horno y programa los parámetros del ciclo de cocción: temperatura, tiempo, presión, circulación de aire y atmósfera de acuerdo con las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Mide parámetros físicos en piezas crudas y cocidas. Controla el transporte y disposición de las baldosas en el horno. Necesita aclaraciones cuando cumplimenta los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i></b>
3	<i>Para regular, poner en marcha y manejar el horno, programa los parámetros del ciclo de cocción. Necesita ayuda cuando mide parámetros físicos en piezas crudas y cocidas. Cumplimenta partes de producción pero no sigue los procedimientos de la empresa.</i>
2	<i>Para regular, poner en marcha y manejar el horno, no controla el transporte y disposición de las baldosas en el horno.</i>
1	<i>Para regular, poner en marcha y manejar el horno, no programa los parámetros del ciclo de cocción.</i>

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

## Escala G

5	<p><i>Para poner en marcha y manejar la clasificadora automática de forma eficaz, a partir de la información dada, programa minuciosamente la clasificadora de acuerdo con las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Clasifica con exactitud la porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas según características como tipo, tono, color, dimensiones y calibre. Detecta, desvía y señala eficientemente el producto no conforme. Cumplimenta rigurosamente los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p><b>Para poner en marcha y manejar la clasificadora automática de forma eficaz, a partir de la información dada, programa la clasificadora de acuerdo con las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Clasifica la porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas según características como tipos, tono, color, dimensiones y calibre. Detecta, desvía y señala el producto no conforme. Necesita aclaraciones cuando cumplimenta los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</b></p>
3	<p><i>Para poner en marcha y manejar la clasificadora automática, programa la clasificadora de acuerdo con las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Clasifica exactitud la porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas según sus características. No detecta, desvía ni señala el producto no conforme.</i></p>
2	<p><i>Para poner en marcha y manejar la clasificadora automática, necesita ayuda cuando programa la clasificadora de acuerdo con las órdenes de producción e instrucciones técnicas.</i></p>
1	<p><i>Para poner en marcha y manejar la clasificadora automática, no programa la clasificadora ni sigue las órdenes de producción e instrucciones técnicas. Tampoco clasifica exactitud la porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas según sus características.</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.

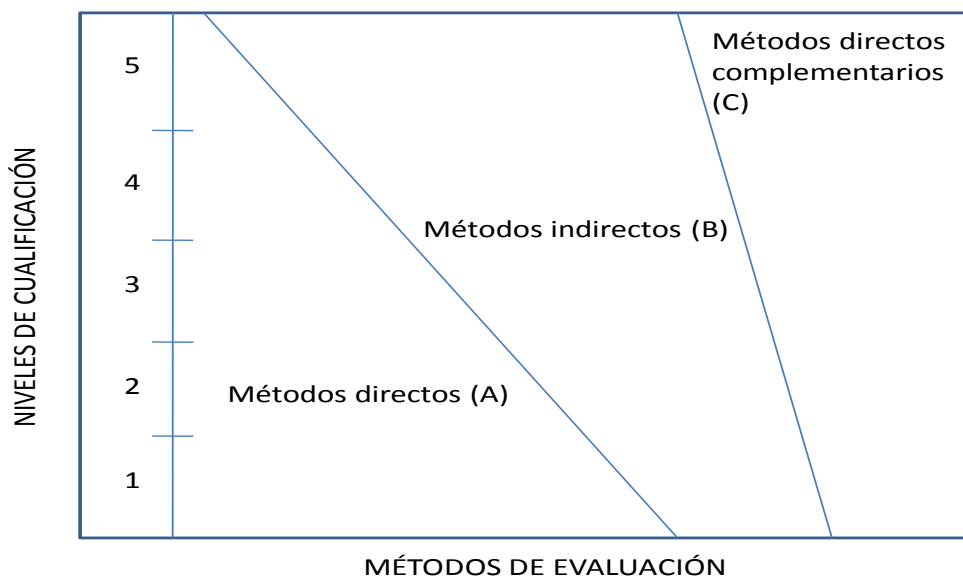
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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



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 el proceso de fabricar porcelana sanitaria y artículos cerámicos para el hogar, la decoración y aplicaciones técnicas, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada 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 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, 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. Esta 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:

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

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





El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

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

h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Se recomienda utilizar materiales con diferentes propiedades físico-químicas (densidades, viscosidades, fluidez, otras).
- Se recomienda variar los parámetros de ciclo del horno para la cocción de productos cerámicos de similares características, de modo que pueda comprobarse cómo afecta la variación de estos parámetros en la obtención del producto final.
- Se recomienda disponer de porcelana sanitaria y productos cerámicos para el hogar, así como de aplicaciones técnicas de producto con disconformidades para identificar defectos en estos.