



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0661_2: Preparar esmaltes cerámicos en barbotina y tintas vitrificables”

**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 UC0661_2: Preparar esmaltes cerámicos en barbotina y tintas vitrificables.

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 preparación de esmaltes cerámicos en barbotina y tintas vitrificables. 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 la recepción, descarga y almacenamiento de materias primas para la fabricación de esmaltes cerámicos, asegurando la calidad de los suministros, su conservación y la seguridad en las operaciones.

- 1.1 La recepción, descarga y almacenamiento de materias primas se coordina, supervisando las operaciones.
- 1.2 La correspondencia entre los albaranes de entrada y las órdenes de compra se verifica, asegurando la calidad de los suministros.
- 1.3 Los materiales se descargan según procedimientos establecidos en los silos o lugares correspondientes debidamente identificados, evitando su contaminación.
- 1.4 Los materiales se almacenan garantizando su conservación, acceso, inventario y el mantenimiento del "stock" de seguridad, aplicando el procedimiento de gestión del almacén de la empresa.

2. Preparar esmaltes cerámicos mediante molienda o desleído en agua, coordinando las operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones, asegurando la calidad del producto obtenido y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 La selección del molino o desleidor se corresponde con la cantidad y el tipo de producto, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 2.2 Los sistemas de dosificación, molinos, desleidores, tamices, sistemas de descarga, así como las instalaciones de aspiración y separación de polvos se preparan y regulan, garantizando la obtención de los valores especificados en los parámetros de proceso y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.3 Las materias primas, agua y aditivos se dosifican en las proporciones y orden indicados en las fichas de carga e instrucciones técnicas.
- 2.4 El molino o el desleidor y los equipos de descarga, "desferrización" y selección granulométrica se manejan de acuerdo con los procedimientos operativos establecidos.
- 2.5 El control granulométrico del producto molido o desleído se efectúa, finalizando la molienda o desleído de acuerdo con las especificaciones de calidad establecidas.
- 2.6 La barbotina se descarga y almacena en el depósito correspondiente, identificándolo de forma clara e indeleble siguiendo las instrucciones de la empresa.
- 2.7 La suspensión se acondiciona, proporcionando una mezcla homogénea, con unas características granulométricas y reológicas conforme a las especificaciones de calidad establecidas.

3. Preparar tintas y colores cerámicos para la decoración de productos cerámicos, coordinando las operaciones de regulación y conducción de máquinas e instalaciones de molienda, amasado



o refinado de materias primas, asegurando la calidad del producto obtenido.

- 3.1 La amasadora, el molino coloidal, la refinadora tricilíndrica o el molino de microbolas se preparan y regulan, garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso.
- 3.2 Las materias primas, vehículos serigráficos y aditivos se dosifican en las proporciones y orden indicados en las fichas de carga e instrucciones técnicas.
- 3.3 La pasta con características granulométricas, reológicas y de homogeneidad conforme a las especificaciones de calidad establecidas se obtiene alimentando y manejando la amasadora, el molino coloidal, la refinadora tricilíndrica o el molino de microbolas.
- 3.4 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.
- 3.5 El almacenamiento de la tinta preparada se realiza en un recipiente identificado de forma clara e indeleble, siguiendo los procedimientos establecidos.

4. Controlar la calidad de los procesos de fabricación de esmaltes cerámicos en barbotinas y tintas vitrificables, asegurando el funcionamiento y mantenimiento primario de la maquinaria y cumpliendo la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 4.1 Las características de calidad del esmalte cerámico en barbotina o de la tinta vitrificable se controlan, detectando y corrigiendo posibles anomalías.
- 4.2 Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen, tomando e identificando muestras para remitir al laboratorio de control.
- 4.3 Los parámetros de los procesos de fabricación de esmaltes cerámicos en barbotinas y de tintas vitrificables 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.
- 4.4 Las operaciones de automantenimiento se realizan conforme a la documentación técnica e instrucciones de la empresa.
- 4.5 La información referente al desarrollo y resultados del proceso de fabricación de esmaltes cerámicos en barbotinas y tintas vitrificables se registra, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 4.6 La ejecución de las operaciones de fabricación de esmaltes cerámicos en barbotinas y de tintas vitrificables 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 **UC0661_2: Preparar esmaltes cerámicos en barbotina y tintas vitrificables**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Preparación de esmaltes cerámicos.*

- Materias primas y aditivos empleados en la fabricación de esmaltes: función. Presentaciones comerciales.
- Condiciones de transporte y conservación de los materiales empleados.
- Descripción de las principales propiedades en crudo y en cocido de los esmaltes.
- Criterios de clasificación de esmaltes: composiciones tipo. Características exigibles según el producto a obtener.
- Cálculo de fórmulas de carga.
- Dosificación de componentes. Dosificadores en peso y dosificadores en volumen.
- Desleído.
- Molinos e instalaciones: principales variables del proceso de molienda. Regulación, manejo y control de molinos para esmaltes y engobes.
- Tamizado y desferrización.

2. *Elaboración de tintas cerámicas.*

- Materias primas y aditivos empleados en la fabricación de tintas cerámicas: función. Vehículos serigráficos.
- Presentaciones comerciales. Condiciones de transporte y conservación de los materiales empleados.
- Criterios de clasificación de tintas: composiciones tipo.
- Cálculo de fórmulas de carga.
- Dosificación de componentes.
- Instalaciones y equipos de mezcla y molienda: molinos coloidales, tricilíndricos y de microbolas.
- Tamizadoras automáticas. Principales variables del proceso. Regulación, manejo y control de los equipos.
- Almacenamiento y conservación de tintas cerámicas.

3. *Control de calidad en procesos de fabricación de esmaltes y tintas cerámicas.*

- Principales parámetros que deben ser controlados en los procesos de fabricación de esmaltes y tintas.
- 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 distribución granulométrica y rechazo, viscosidad, tixotropía, contenido en sólidos, "fundencia" y comparación con muestras estándar. Expresión e interpretación de los resultados de los ensayos.



- Conceptos básicos sobre métodos estadísticos aplicados al control de calidad en procesos de fabricación de esmaltes y tintas cerámicas: procedimientos de muestreo. Ordenación, descripción y representación gráfica de datos medidos. Manejo e interpretación de gráficos de control.
- Normas de etiquetado.
- Procedimientos de no conformidad.

4. *Prevención de riesgos medio ambientales y para la salud en la fabricación industrial de esmaltes y tintas cerámicas.*

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

5. *Organización de las operaciones de fabricación de esmaltes y tintas cerámicas.*

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

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la 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 “UC0661_2: Preparar esmaltes cerámicos en barbotina y tintas vitrificables”, se tienen 2 situaciones profesionales de evaluación de evaluación concretadas 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 preparar esmaltes cerámicos en agua. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades o aspectos:

1. Recepcionar, descargar y almacenar las materias primas, verificando la correspondencia entre los albaranes de entrada y las órdenes de carga.
2. Cargar los molinos o desleidores de acuerdo con las fichas de carga e instrucciones técnicas.
3. Realizar la molienda o desleído, controlando los parámetros del proceso y siguiendo las fichas técnicas.
4. Controlar la viscosidad, densidad, granulometría y porcentaje en agua del esmalte en barbotina y acondicionarlo, de acuerdo con los valores especificados en el proceso.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación, tales como: materias primas, instalaciones de dosificación de sólidos, desleidores, molinos de bolas en continuo y en discontinuo, suspensionantes, desfloculantes y aglomerantes orgánicos, ligantes, instrumental de laboratorio específico, órdenes de fabricación; instrucciones técnicas de dosificación, preparación y funcionamiento de máquinas y equipos y mantenimiento; normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental,



soportes para el registro de incidencias, manual de procedimientos operativos, partes de inventario e informes de recepción, entre otros.

- Se comprobará la capacidad de respuesta del candidato o candidata en respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la 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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Eficacia en el almacenaje de materias primas recepcionadas y descargadas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Manejo de albaranes de entrada.- Manejo de órdenes de compra.- Descarga de materiales decepcionados.- Toma e identificación de muestras.- Conocimiento de eras, silos o graneros.- Control de stock de materias primas.- Cumplimentación de partes de inventario. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades</i></p>
<i>Eficacia en la carga de molinos o desleidores.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Pesaje de las materias primas.- Dosificación de las materias primas.- Comprobación del volumen de bolas en los molinos.- Reposición de bolas en los molinos.- Uso de fichas de carga.- Manejo de partes de producción. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Eficacia en la puesta en marcha de molinos o desleidores.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de la velocidad del molino.- Regulación del tiempo de molienda.- Manejo del cuadro de mandos.- Manejo de partes de producción.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Rigor en el control de la viscosidad, densidad, granulometría y porcentaje en agua de la barbotina.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Medida de la viscosidad. - Cálculo de la densidad. - Determinación de la granulometría. - Cálculo del porcentaje en agua. - Manejo de tamices y desferrizadores. - Traspase y almacenaje de la barbotina en balsas de agitación. - Manejo de partes de producción. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</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	<i>Para cargar el molino o desleidor de forma eficaz, y a partir de la ficha técnica dada, verifica con meticulosidad previamente el stock de materias primas y el funcionamiento de los equipos según instrucciones técnicas del fabricante. Dosifica y pesa cuidadosamente los materiales según las fichas de carga y los partes de producción. Comprueba con atención previamente el volumen de bolas. Cumplimenta con exactitud los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i>
4	<i>Para cargar el molino o desleidor de forma eficaz, y a partir de la ficha técnica dada, verifica previamente el stock de materias primas y el funcionamiento de los equipos según instrucciones técnicas del fabricante. Dosifica y pesa los materiales según las fichas de carga. Comprueba previamente el volumen de bolas. Necesita aclaraciones cuando cumplimenta los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i>
3	<i>Para cargar el molino o desleidor, no comprueba previamente el volumen de bolas.</i>
2	<i>Para cargar el molino o desleidor, no verifica previamente el stock de materias primas ni el funcionamiento de los equipos según instrucciones técnicas del fabricante.</i>

- 1 *Para cargar el molino o desleidor, no dosifica ni pesa los materiales según las fichas de carga.*

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

Escala B

- 5 *Para poner en marcha el molino o desleidor con eficacia, y a partir de las instrucciones dadas, comprueba previamente y con meticulosidad la velocidad y el tiempo de molienda. Maneja con destreza el cuadro de mandos según instrucciones técnicas del fabricante y los partes de producción. Cumplimenta con exactitud los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.*
- 4 ***Para poner en marcha el molino o desleidor con eficacia, y a partir de las instrucciones dadas, comprueba previamente la velocidad y el tiempo de molienda. Maneja el cuadro de mandos según instrucciones técnicas del fabricante. Necesita aclaraciones para cumplimentar los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.***
- 3 *Para poner en marcha el molino o desleidor, no comprueba previamente la velocidad del molino.*
- 2 *Para poner en marcha el molino o desleidor, no comprueba previamente el tiempo de molienda.*
- 1 *Para poner en marcha el molino o desleidor, maneja el cuadro de mandos sin seguir las instrucciones técnicas del fabricante.*

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

Escala C

- 5 *Para determinar con rigor la viscosidad, la densidad, la granulometría y el porcentaje en agua de la barbotina, utiliza en todo momento el instrumental adecuado y sigue a la perfección las instrucciones de la empresa. Tamiza y desferriza con minuciosidad previamente la barbotina. Cumplimenta con exactitud los partes de calidad y trasvasa y almacena cuidadosamente la barbotina en balsas de agitación. Cumplimenta con exactitud los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.*
- 4 ***Para determinar con rigor la viscosidad, la densidad, la granulometría y el porcentaje en agua de la barbotina, utiliza el instrumental adecuado y sigue las instrucciones de la empresa. Tamiza y desferriza previamente la barbotina. Cumplimenta los partes de calidad y trasvasa y almacena la barbotina en balsas de agitación. Necesita aclaraciones para cumplimentar los***

	partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.
3	<i>Para determinar la viscosidad, la densidad, la granulometría y el porcentaje en agua de la barbotina, tamiza y desferriza previamente la barbotina, pero presenta imprecisiones en la determinación en alguno de estos cálculos.</i>
2	<i>Para determinar la viscosidad, la densidad, la granulometría y el porcentaje en agua de la barbotina, no tamiza ni desferriza previamente la barbotina.</i>
1	<i>Para determinar la viscosidad, la densidad, la granulometría y el porcentaje en agua de la barbotina, no cumplimenta los partes de calidad y necesita ayuda cuando trasvasa y almacena la barbotina en balsas de agitación.</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 preparar tintas y colores cerámicos. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades o aspectos:

1. Preparar, regular y manejar la amasadora, el molino coloidal o de microbolas y la refinadora tricilíndrica.
2. Cargar la amasadora, los molinos o la refinadora de acuerdo con las fichas de carga e instrucciones técnicas.
3. Realizar la molienda o desleído, controlando los parámetros del proceso y siguiendo las fichas técnicas.
4. Controlar la viscosidad, la densidad, la granulometría y el porcentaje en agua del esmalte en barbotina, acondicionándolo de acuerdo con los valores especificados en el proceso.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación, tales como: materias primas, instalaciones de dosificación de sólidos, amasadora, molino coloidal o de microbolas, suspensionantes, desfloculantes y aglomerantes orgánicos, ligantes, vehículos, instrumental de laboratorio específico,

órdenes de fabricación; instrucciones técnicas de dosificación y de preparación y funcionamiento de máquinas y equipos y mantenimiento; normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental, soportes para el registro de incidencias, manual de procedimientos operativos, partes de inventario e informes de recepción, entre otros.

- Se comprobará la capacidad de respuesta del candidato o candidata en respuesta a las contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la 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:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Eficacia en la regulación y puesta en marcha de la amasadora, molino coloidal, molino de microbolas o refinadora tricilíndrica.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Dosificación y pesaje de materias primas.- Manejo de máquinas de refinado de tintas: amasadora, molino coloidal, molino de microbolas o refinadora tricilíndrica.- Uso de instrucciones técnicas del fabricante.- Utilización de hojas de carga y partes de producción.- Reposición de bolas o microbolas.- Uso de depósitos de almacenaje de tinta.- Manejo de partes de producción. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D</i></p>
<i>Rigor en la medición de los parámetros de calidad de la tinta vitrificable.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uso de instrumentos de medida específicos de laboratorio, tales como copa Ford, picnómetro, probeta, balanza, entre otros.- Medida de la viscosidad.- Cálculo de la densidad.- Determinación de la granulometría.- Cálculo del porcentaje en sólidos.



	<ul style="list-style-type: none">- Manejo de tamices.- Cumplimentación de partes de calidad.- Almacenaje de barbotina de esmalte en balsas de agitación.- Corrección de los parámetros de calidad de acuerdo con las órdenes de producción.- Manejo de partes de producción. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</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 D

5	<p><i>Para cargar la maquinaria de refinado de tintas de forma eficaz, y a partir de la ficha técnica dada, verifica con meticulosidad previamente el funcionamiento de los equipos según instrucciones técnicas del fabricante. Dosifica y pesa cuidadosamente las materias primas según las fichas de carga y los partes de producción. Comprueba con atención previamente el volumen de bolas y las repone diligentemente cuando es necesario. Trasvasa y almacena con destreza la tinta en los depósitos de almacenaje indicados. Cumplimenta con exactitud los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</i></p>
4	<p>Para cargar la maquinaria de refinado de tintas de forma eficaz, y a partir de la ficha técnica dada, verifica el funcionamiento de los equipos según instrucciones técnicas del fabricante. Dosifica y pesa las materias primas según las fichas de carga y los partes de producción. Comprueba previamente el volumen de bolas y las repone si es necesario. Trasvasa y almacena la tinta en los depósitos de almacenaje indicados. Precisa aclaraciones para cumplimentar los partes de producción de acuerdo con los procedimientos de la empresa.</p>
3	<p><i>Para cargar la maquinaria de refinado de tintas, no comprueba el volumen de bolas.</i></p>
2	<p><i>Para cargar la maquinaria de refinado de tintas, no verifica el funcionamiento de los equipos según instrucciones técnicas del fabricante y necesita ayuda cuando trasvasa y almacena la tinta en los depósitos de almacenaje indicados.</i></p>
1	<p><i>Para cargar la maquinaria de refinado de tintas, no dosifica ni pesa las materias primas según las fichas de carga y los partes de producción.</i></p>



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

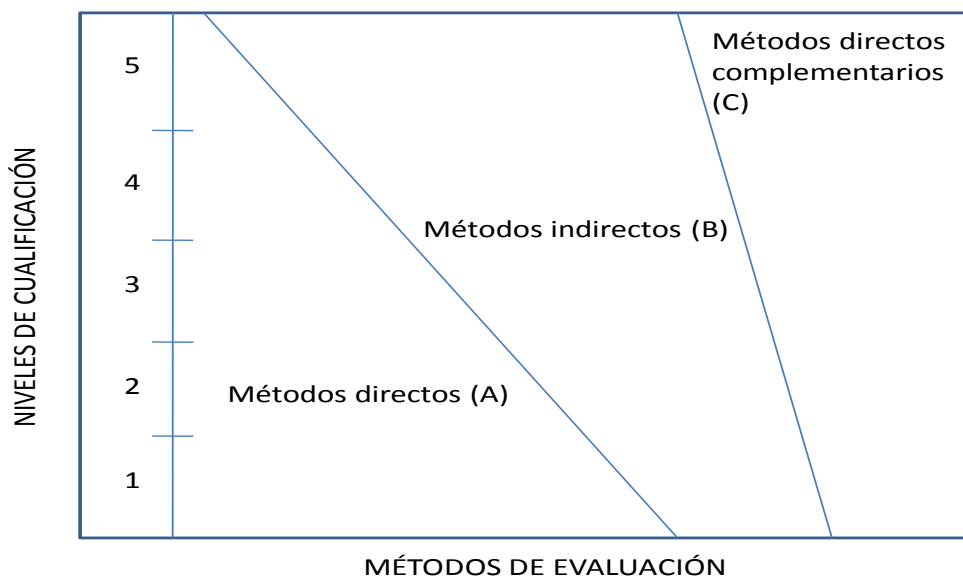
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 preparar esmaltes cerámicos en barbotina y tintas vitrificables, 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, 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:

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 materias primas con diferentes propiedades físico-químicas (densidades, viscosidades, fluidez, otras).
 - Se recomienda utilizar tintas cerámicas con diversas características físico-químicas.
 - Se recomienda disponer de composiciones estándar para comparar sus propiedades con las preparadas.