



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0668_3: Controlar los procesos de fabricación de pastas y de productos cerámicos conformados”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ORGANIZACIÓN DE LA FABRICACIÓN DE PRODUCTOS CERÁMICOS

Código: VIC209_3

NIVEL: 3



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 UC0668_3: Controlar los procesos de fabricación de pastas y de productos cerámicos conformados.

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 el control de los procesos de fabricación de pastas y de productos cerámicos conformados, 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. Supervisar los procesos de fabricación de pastas cerámicas para obtener la producción en condiciones de calidad y productividad, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.***



- 1.1 Los procedimientos y los parámetros de control de la producción se identifican, siguiendo la programación de la producción y las instrucciones de proceso.
- 1.2 Los resultados de los controles realizados en el laboratorio, sobre las características de las materias primas para la fabricación de pastas, tales como arcillas, caolines, carbonatos, feldespatos, talcos, chamotas y colorantes, se interpretan permitiendo detectar desviaciones, realizar acciones correctoras o proponer acciones de mejora.
- 1.3 Los registros del proceso de fabricación de pastas cerámicas y de los datos de control del mismo, se interpretan permitiendo detectar desviaciones, realizar acciones correctoras o proponer acciones de mejora.
- 1.4 El proceso de fabricación de pastas cerámicas, se supervisa permitiendo obtener una producción que se ajusta a las previsiones establecidas en cuanto a calidad, cantidad y tiempo de ejecución de los trabajos.
- 1.5 La supervisión y el seguimiento de las operaciones del proceso de fabricación de pastas cerámicas se realizan, de forma que permitan conocer el estado operativo de las instalaciones, máquinas y materiales en proceso, verificando la normativa aplicable.
- 1.6 Los resultados de los controles realizados en el laboratorio sobre las características de las pastas elaboradas, tales como plasticidad, humedad, distribución granulométrica, compacidad o comportamiento en la cocción, se interpretan permitiendo la detección de desviaciones, realizar acciones correctoras o proponiendo actuaciones de mejora en el proceso.
- 1.7 La respuesta ante contingencias surgidas en el curso de los trabajos se realiza procurando que disminuyan las pérdidas ocasionadas, manteniendo las medidas de seguridad.

2. Supervisar el proceso de fabricación de productos cerámicos conformados para obtener la producción en las condiciones de calidad, productividad y seguridad establecidas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 Los procedimientos y los parámetros de control de la producción se identifican, siguiendo la programación de la producción y las instrucciones de proceso.
- 2.2 Los resultados de laboratorio de los controles, sobre las características de las pastas y esmaltes para la fabricación de productos cerámicos conformados, se interpretan permitiendo la detección de desviaciones y realizando acciones correctoras o proponiendo actuaciones de mejora.
- 2.3 Los registros del proceso de fabricación de productos cerámicos conformados y de los datos de control del mismo, se interpretan permitiendo la detección de desviaciones y realizando acciones correctoras o proponiendo actuaciones de mejora.
- 2.4 El proceso de fabricación de pastas cerámicas, se supervisa permitiendo obtener una producción que se ajuste a las previsiones establecidas en cuanto a calidad, cantidad y tiempo de ejecución de los trabajos.
- 2.5 La supervisión y el seguimiento de las operaciones del proceso de fabricación de productos cerámicos conformados, se realizan de forma que permitan conocer el estado operativo de las instalaciones, máquinas y materiales en proceso, verificando la normativa aplicable.
- 2.6 Los resultados de laboratorio de los controles sobre las características de los productos cerámicos fabricados, tales como dimensiones y estabilidad dimensional, porosidad, compacidad, propiedades mecánicas, resistencia al ataque químico o propiedades térmicas se interpretan, permitiendo la detección



de desviaciones y realizando acciones correctoras o proponiendo actuaciones de mejora en el proceso.

- 2.7 La respuesta ante contingencias surgidas en el curso de los trabajos se realiza procurando que disminuyan las pérdidas ocasionadas, manteniendo las medidas de seguridad.

3. Determinar los requisitos de utilización y el grado de cumplimiento de la normativa aplicable para la fabricación de pastas y productos cerámicos conformados, identificando los procedimientos y el plan de ensayos, optimizando los costes y garantizando la seguridad laboral y medioambiental.

- 3.1 Las especificaciones y los requisitos de utilización de los productos cerámicos conformados se identifican cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.2 Los ensayos necesarios para evaluar el grado de cumplimiento de la normativa aplicable y/o de las características de calidad exigidas por los clientes se determinan de forma clara.
- 3.3 El plan de ensayos se realiza determinando los procedimientos y recursos humanos y materiales para su ejecución y evaluación, optimizando los costes.
- 3.4 El dictamen de los ensayos se realiza teniendo en cuenta la información sobre resultados y las especificaciones de homologación y los requisitos de utilización del producto.

4. Determinar los sistemas de control de los suministros, de las variables del proceso y de los productos acabados para alcanzar los objetivos específicos del plan de calidad, la gestión medioambiental y de seguridad laboral de la empresa, disponiendo los medios necesarios para su desarrollo y aplicación.

- 4.1 Los requisitos de los materiales y de los medios auxiliares para las especificaciones de suministro para la fabricación se definen garantizando la calidad del producto.
- 4.2 Los procedimientos, equipos e instrucciones de control de los suministros se determinan en función de su aplicación.
- 4.3 El plan de control del proceso de fabricación de productos cerámicos y el plan de control de productos, se elaboran estableciendo los puntos de verificación y los procedimientos de muestreo, control, registro y evaluación.
- 4.4 Los procedimientos de control se realizan especificando el objeto del procedimiento, los elementos o materiales que se tienen que inspeccionar; las condiciones de muestreo, los medios e instrumentos de ensayo, el modo de operar, el criterio de evaluación de los resultados obtenidos, la forma de expresarlos y la cualificación del personal operario que realiza el control, cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.5 Los tratamientos especificados para el material no conforme se determinan permitiendo su identificación, trazabilidad y, en su caso, reciclado, de acuerdo con las instrucciones establecidas.
- 4.6 Los sistemas de control definidos se realizan asegurando la calidad de los suministros, de los productos intermedios y del producto acabado, optimizando los recursos técnicos y humanos.
- 4.7 La gestión y organización de los recursos necesarios se determinan llevando a cabo los ensayos e inspecciones de control.

5. Supervisar los procesos de inspección y ensayos en el laboratorio y en la planta de fabricación, para ajustarlos a los procedimientos y normas



establecidos por los planes de calidad y gestión medioambiental de la empresa.

- 5.1 Los equipos de inspección y ensayo se encuentran calibrados y en condiciones de uso, según instrucciones técnicas.
- 5.2 La toma de muestras, inspecciones y ensayos se realizan siguiendo los procedimientos e instrucciones técnicas establecidas.
- 5.3 La realización de muestreos y ensayos extraordinarios se ordena cuando las circunstancias lo requieren.
- 5.4 El plan de mantenimiento de equipos e instrumentos de control se cumple, según la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

6. Generar y gestionar la información de los procesos de supervisión y control de la producción de pastas y de productos cerámicos conformados, para llevar a cabo la fabricación de acuerdo con los planes de producción y de calidad de la empresa.

- 6.1 La información se genera, utilizándola de forma que permita la supervisión de la fabricación de pastas y de productos cerámicos conformados.
- 6.2 La gestión documental se establece asegurando la conservación, actualización, acceso y difusión de la información de producción, relativa al avance, calidad y cumplimiento de los objetivos de la producción.
- 6.3 La documentación utilizada para la realización de las inspecciones y ensayos programados se mantiene actualizada estando disponible en el lugar establecido.
- 6.4 La información recibida y generada se comunica de manera eficaz e interactiva a todos los niveles.
- 6.5 La documentación elaborada se ajusta a las normas establecidas, permitiendo la fácil interpretación por parte de los operarios y de los responsables de producción, respectivamente.

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 **UC0668_3: Controlar los procesos de fabricación de pastas y de productos cerámicos conformados**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Control de las operaciones y procesos de fabricación de pastas cerámicas y de productos cerámicos conformados.

- Principales parámetros que deben ser controlados en las etapas de recepción y almacenamiento de materias primas y semielaborados para la fabricación de productos cerámicos conformados, conformado, secado, esmaltado, decoración, cocción y tratamientos mecánicos.
- Controles en línea.
- Caracterización y control de materiales: técnicas de muestreo. Preparación y puesta a punto de equipos. Técnicas de ensayo.



2. *Fiabilidad de productos: fritas, esmaltes, pigmentos, pastas y productos cerámicos conformados.*

- Normativa de calidad de productos cerámicos conformados: normativa general. Normativa de producto: requisitos de empleo. Normativa de ensayo. Medida y pruebas de fiabilidad.

3. *Registro y organización del archivo de datos de control de materias primas, pastas y productos cerámicos conformados.*

- Procedimientos de codificación y archivo de documentación técnica.
- Trazabilidad.
- Conservación de muestras.

4. *Normas de seguridad en el laboratorio cerámico.*

- Reactivos y materiales utilizados: toxicidad y peligrosidad.
- Precauciones que se deben adoptar para la manipulación y almacenamiento de reactivos y materiales.
- Identificación y prevención de los riesgos derivados de las operaciones de control de materiales y productos cerámicos.

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 y del cumplimiento de los objetivos.
- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.
- 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 “UC0668_3: Controlar los procesos de fabricación de pastas y de productos cerámicos conformados”, 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, el candidato o candidata demostrará su competencia para el control de la producción de una pasta cerámica y de un producto conformado, de acuerdo a fichas técnicas dadas, y cumpliendo la normativa aplicable de prevención en riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Determinar los procedimientos y parámetros de control de la pasta cerámica, bien sea atomizado, masa plástica o barbotina.
2. Determinar los procedimientos y parámetros de control del producto cerámico acabado, bien sea conformado por prensado, extrusionado o colado.
3. Identificar la normativa aplicable y los requisitos de aptitud al uso de los productos cerámicos conformados.
4. Comprobar que los controles se realizan siguiendo las instrucciones de muestreo, ensayo y valoración especificadas.
5. Verificar la capacidad de los equipos de inspección y ensayo, por medio de los informes de calibración de equipos.
6. Gestionar la documentación asociada a los procesos de control de producción, asegurando su conservación, actualización y accesibilidad.

Condiciones adicionales:



- Se dispondrá de las máquinas y las herramientas 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 comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- 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>Exactitud en la planificación de los controles de pastas cerámicas y productos cerámicos conformados.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Creación de un plan de calidad.- Selección de los equipos de control adecuados.- Indicación de materiales y variables a controlar.- Selección de normativas de ensayo o, en su defecto, creación de procedimientos de ensayo.- Determinación de acciones correctoras a realizar en caso de que los resultados de los controles estén fuera de límites de control o tolerancias. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Rigor en la supervisión de los controles de materiales y proceso realizados.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de que se han realizado los controles que se especifican en el Plan de Calidad.- Revisión de los partes de control, plan de muestreo y formación del personal que realiza los ensayos.- Comprobación de que los ensayos se realizan según los procedimientos especificados.- Tratamiento oportuno del producto.- Supervisión del correcto estado de mantenimiento y calibración de los equipos de inspección.- Comprobación de la aplicación del procedimiento de productos no conformes.

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i>
<i>Rigor en la gestión de la documentación en el proceso de supervisión y control de producción de pastas y productos cerámicos conformados.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobación de la existencia de planes de producción y procedimientos para la realización de controles y ensayos. - Comprobación de que la documentación para la realización de los controles está actualizada y accesible en el puesto de trabajo. - Comprobación del correcto cumplimentado de los partes de control en laboratorio y producción. - Archivo y conservación de los registros de control. <p><i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un/a profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25% en el tiempo establecido.</i>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención laboral y medioambiental.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de la normativa vigente de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>

Escala A

5	<p><i>Para planificar con exactitud los controles de pastas y productos cerámicos conformados, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, selecciona minuciosamente los equipos de control y comprueba que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. Indica de manera clara y precisa el material y variables a controlar, el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, los equipos de medición, la frecuencia de ensayos, el registro de datos generados y el personal responsable del control. Define con destreza y prontitud las acciones correctoras tras detectar que el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias y aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</i></p>
4	<p><i>Para planificar los controles de pastas y productos cerámicos conformados, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, selecciona los equipos de control y comprueba que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. Indica el material y variables a controlar, el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, los equipos de medición, la frecuencia de ensayos, el registro de datos generados y el personal responsable del control. Define las acciones correctoras tras detectar que el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias y aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</i></p>
3	<p><i>Para planificar los controles de pastas y productos cerámicos conformados, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, selecciona los equipos de control pero no comprueba que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. Indica el material y variables a controlar, el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, los</i></p>



	<p><i>equipos de medición, la frecuencia de ensayos, el registro de datos generados y el personal responsable del control. Define las acciones correctoras tras detectar que el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias y aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</i></p>
2	<p><i>Para planificar los controles de pastas y productos cerámicos conformados, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, selecciona los equipos de control pero no comprueba que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. Indica el material y variables a controlar, el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, pero no los equipos de medición, frecuencia de ensayos, registro de datos generados ni el personal responsable del control. Define las acciones correctoras tras detectar que el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias y aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</i></p>
1	<p><i>Para planificar los controles de pastas y productos cerámicos conformados, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, selecciona los equipos de control pero no comprueba que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. Indica el material y variables a controlar, el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, pero no los equipos de medición, frecuencia de ensayos, registro de datos generados ni el personal responsable del control. No define las acciones correctoras tras detectar que el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias, ni aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</i></p>

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

Escala B

5	<p><i>Para supervisar con rigor los controles de materiales y procesos, y a partir de un plan de calidad, verifica minuciosamente la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la periodicidad, el seguimiento del plan de muestreo y la formación continua y adecuada del personal que efectúa los controles. Comprueba exhaustivamente la idoneidad del resultado de los ensayos dentro de los límites de control indicados en el "Plan de calidad" y el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes fuera de estos límites. Efectúa su identificación, segregación y tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). Comprueba con minuciosidad la exactitud, correcto mantenimiento y calibrado de los equipos y según el Plan de mantenimiento y Plan de Calibración.</i></p>
4	<p><i>Para supervisar los controles de materiales y procesos, y a partir de un plan de calidad, verifica la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la periodicidad, el seguimiento del plan de muestreo y la formación continua y adecuada del personal que efectúa los controles. Comprueba la idoneidad del resultado de los ensayos dentro de los límites de control indicados en el "Plan de calidad" y el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes fuera de estos límites. Efectúa su identificación, segregación y tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). Comprueba la exactitud, correcto mantenimiento y calibrado de los equipos y según el Plan de mantenimiento y Plan de Calibración.</i></p>
3	<p><i>Para supervisar los controles de materiales y procesos, y a partir de un plan de calidad, verifica la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la</i></p>



	<p><i>periodicidad, el seguimiento del plan de muestreo pero no la formación continua y adecuada del personal que efectúa los controles. Comprueba la idoneidad del resultado de los ensayos dentro de los límites de control indicados en el "Plan de calidad" y el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes fuera de estos límites. Efectúa su identificación, segregación y tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). Comprueba la exactitud, correcto mantenimiento y calibrado de los equipos y según el Plan de mantenimiento y Plan de Calibración.</i></p>
2	<p><i>Para supervisar los controles de materiales y procesos, y a partir de un plan de calidad, verifica la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la periodicidad, el seguimiento del plan de muestreo pero no la formación continua y adecuada del personal que efectúa los controles. Comprueba la idoneidad del resultado de los ensayos dentro de los límites de control indicados en el "Plan de calidad" pero no el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes fuera de estos límites ni efectúa su identificación, segregación y tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). Comprueba la exactitud, correcto mantenimiento y calibrado de los equipos y según el Plan de mantenimiento y Plan de Calibración.</i></p>
1	<p><i>Para supervisar los controles de materiales y procesos, y a partir de un plan de calidad, verifica la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la periodicidad, el seguimiento del plan de muestreo pero no la formación continua y adecuada del personal que efectúa los controles. Comprueba la idoneidad del resultado de los ensayos dentro de los límites de control indicados en el "Plan de calidad" pero no el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes fuera de estos límites ni efectúa su identificación, segregación y tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). No comprueba la exactitud, correcto mantenimiento y calibrado de los equipos y según el Plan de mantenimiento y Plan de Calibración.</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.

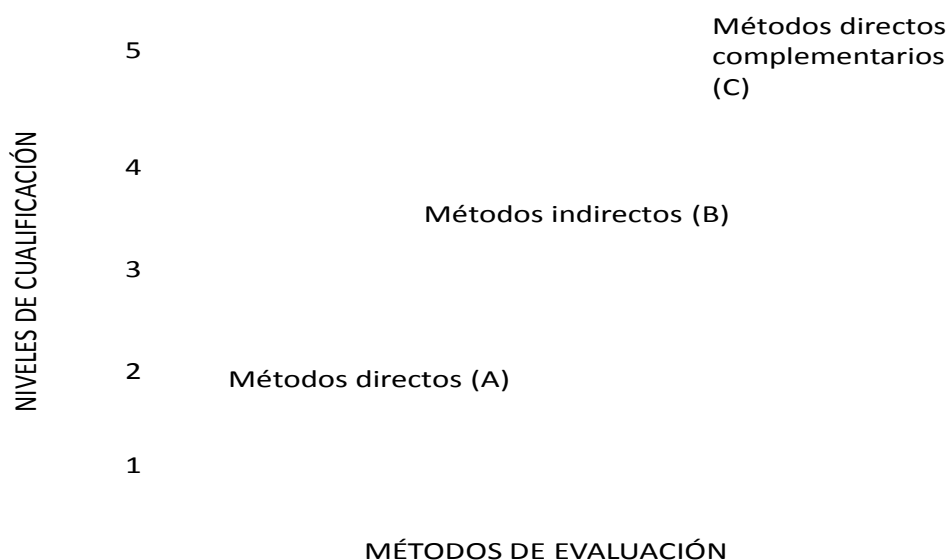
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- 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 control de los procesos de fabricación pastas y de productos cerámicos conformados 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 3 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen 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. 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:
- Será necesario elegir el tipo de pasta cerámica sobre el que se desarrollará la situación profesional de evaluación, a elegir entre polvo atomizado, granulado o masas plásticas.
 - Será necesario elegir el tipo de producto cerámico sobre el que se desarrollará la situación profesional de evaluación a elegir entre producto



conformado mediante prensado, extrusionado o colado.

- Se recomienda disponer de las máquinas y las herramientas específicas requeridas para el desarrollo de la situación profesional de evaluación tales como homogeneizadores, molinos, desleidores, atomizadores, filtro-prensas, granuladores, humectadores, amasadoras y equipos de coloración. Este punto se desarrollará según el tipo de pasta elegida en el primer punto.
- Se recomienda disponer de las máquinas y las herramientas requeridas para el desarrollo de la situación profesional de evaluación tales como silos, prensas, extrusoras, moldes de colado, secaderos, hornos. La maquinaria se dispondrá dependiendo del tipo de producto cerámico que se elija.
- Se recomienda disponer de materias primas plásticas y materias desgrasantes, así como agua y aditivos químicos.
- Se recomienda elegir entre las siguientes pastas cerámicas tales como polvo atomizado o masas plásticas de extrusión o barbotina, según el producto cerámico elegido para la situación profesional de evaluación.
- Será necesario disponer de un equipo informático con software específico para el tratamiento de datos.
- Se recomienda disponer de equipos de depuración medioambiental o en su defecto catálogos en formato papel.