



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0636_2: Elaborar productos finales en piedra natural”

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

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 los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0636_2: Elaborar productos finales en piedra natural.

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 (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) 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 Elaborar productos finales en piedra natural, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.

1. Efectuar el replanteo de trabajos sobre productos semielaborados en piedra natural para obtener el máximo aprovechamiento del material en los productos finales a elaborar, siguiendo las especificaciones técnicas de fabricación.

- 1.1 Las especificaciones técnicas se analizan detalladamente para establecer la secuencia lógica de los trabajos que permita un resultado óptimo, dentro de las exigencias de calidad y en el menor tiempo posible.
- 1.2 Las plantillas que se realizan permiten la elaboración de los productos conforme con las especificaciones técnicas recibidas.
- 1.3 Las zonas del material a cortar que se deben evitar se delimitan, en función de las exigencias del pedido.
- 1.4 Las medidas de las piezas se encajan en el espacio útil, replanteando el orden y la orientación del corte con el fin de obtener el máximo aprovechamiento del material.

2. Manejar la maquinaria y herramientas necesarias para cortar tableros y gruesos espesores en piedra natural, incluyendo mecanizados diversos (taladrado, fresado y otros), para obtener piezas con las especificaciones técnicas requeridas, teniendo en cuenta los criterios de fabricación establecidos y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.

- 2.1 Los elementos de piedra se aseguran sobre los medios de elevación y transporte de forma estable.
- 2.2 Las piezas se ubican sobre las máquinas o bancos de trabajo, asegurando en todo momento su estabilidad.
- 2.3 La posición de las piezas en las labores manuales permite una postura correcta y segura para la realización de los trabajos.
- 2.4 Las piezas se colocan y orientan apropiadamente en las máquinas, de forma que quede asegurada la correcta ejecución de las labores y acabados.
- 2.5 El elemento de corte y/o los útiles de las máquinas de labores especiales se montan en función de los trabajos a realizar y, siguiendo las especificaciones técnicas.
- 2.6 Los elementos de seguridad están operativos, los equipos auxiliares y los suministros necesarios (electricidad, agua, aire comprimido) están activados correctamente, y los útiles son los adecuados y están convenientemente posicionados.
- 2.7 Los parámetros de funcionamiento preestablecidos se controlan y ajustan durante la ejecución de los trabajos en función de las características de la piedra para asegurar un resultado correcto.
- 2.8 Las piezas elaboradas que forman parte de un conjunto singular se premontan en fábrica, comprobando el perfecto ajuste entre todas las piezas, siguiendo instrucciones.
- 2.9 Las fichas de trabajo se cubren correctamente, realizando las anotaciones oportunas para control del proceso.

- 2.10 Los productos resultantes cumplen con los estándares de calidad.
- 2.11 El mantenimiento de uso se realiza con la frecuencia prevista en el plan de mantenimiento preventivo y, siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa.
- 2.12 Los partes de mantenimiento contienen la información prevista en el plan de mantenimiento.
- 2.13 Los excedentes y residuos se gestionan según lo establecido en la legislación medioambiental vigente.

3. Manejar la maquinaria y herramientas utilizadas en el proceso de labrado/exfoliación de pizarra, para obtener piezas con el espesor deseado y con las especificaciones técnicas requeridas, teniendo en cuenta los criterios de fabricación establecidos y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental vigente.

- 3.1 El bloque se orienta hacia el labrador en función de sus planos de fisibilidad.
- 3.2 El bloque se asienta sobre el banco o el terreno en perfectas condiciones de estabilidad.
- 3.3 Se comprueba que el bloque tiene el grado de humedad oportuno para el labrado.
- 3.4 El labrador se coloca a la distancia y en la posición adecuada para realizar el labrado del bloque y evitar ser alcanzado por un movimiento fortuito de las piezas una vez cortadas.
- 3.5 El guillo se utiliza según especificaciones técnicas para conseguir el espesor fijado.
- 3.6 El producto obtenido presenta planos lisos y continuos.
- 3.7 El movimiento y apilado de las piezas terminadas se realiza en condiciones de seguridad.
- 3.8 Los formatos obtenidos cumplen con los requisitos de calidad establecidos.
- 3.9 Los excedentes y residuos se gestionan según lo establecido en la legislación medioambiental vigente.
- 3.10 La limpieza y mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas se realiza de acuerdo con el plan establecido.

4. Realizar la clasificación, etiquetado, embalaje y carga de los productos resultantes según la calidad y las características específicas de los mismos, para su posterior almacenaje o expedición y cumpliendo la normativa de protección medioambiental vigente.

- 4.1 La selección y clasificación de los materiales se realiza en los puntos indicados del proceso productivo y cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso.

- 4.2 Los equipos empleados son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos.
- 4.3 Las piezas clasificadas se destinan conforme a criterios establecidos y se sitúan en las zonas apropiadas.
- 4.4 El etiquetado y/o marcaje se realiza sobre las piezas, cajas o palets según indiquen las instrucciones técnicas de la empresa.
- 4.5 Las piezas se manipulan correctamente y mediante los medios apropiados.
- 4.6 El embalaje se diseña y/o selecciona de forma apropiada a cada producto y cada medio de transporte, siguiendo las instrucciones técnicas aplicables a cada caso.
- 4.7 Los productos se cargan en el medio de transporte, utilizando los medios adecuados.
- 4.8 El material se estiba e inmoviliza de forma correcta, sobre el medio de transporte, teniendo en cuenta la distribución de la carga.
- 4.9 El material cargado se coteja con el parte de salida, realizando las anotaciones oportunas para la elaboración de la documentación definitiva.
- 4.10 Los residuos procedentes del embalaje se gestionan según la legislación medioambiental vigente.

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 los elementos de la competencia del **ECP0636_2: Elaborar productos finales en piedra natural**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Calidad aplicada a la elaboración de productos finales de piedra natural

- Concepto de calidad y productividad. Fiabilidad del proceso.
- Sistemas de control de calidad en los procesos de elaboración de productos acabados.
- Calidad en el aprovisionamiento. Calidad del proceso.
- Calidad del producto y Marcado CE.
- Relaciones con los clientes. Características de la calidad.
- Factores que identifican la calidad. Técnicas de identificación.
- Principales estándares de calidad del mercado para tableros y elementos constructivos y ornamentales de piedra natural.
- Principales defectos de fabricación. Control de producción en fábrica. Roturas. Acabado superficial. Planeidad. Espesor.
- Criterios de selección y clasificación.

2. Interpretación de documentación y procesos de mecanizado de piedra natural

- Documentación técnica para el mecanizado de la piedra natural. Órdenes de fabricación. Plantillas. Instrucciones verbales.
- Técnicas de representación. Tipología, clases y características de la documentación gráfica: planos, croquis, detalles constructivos. Simbología empleada.
- Tipología de la piedra natural. Especificaciones técnicas.
- Tipología de los elementos de piedra natural cortados a medida usados en construcción: fachadas, solados, paramentos, escaleras, etc.
- Tipología de las máquinas, herramientas y útiles empleados en las diferentes técnicas de corte y elaboración de la piedra. Aparatos de medida.
- Técnicas de uso y de conversión de unidades.
- Corte a medida de la piedra natural: corte recto, inclinado y curvo. Aplicaciones. Métodos.
- Distintos tipos de mecanizado: ranurado, taladrado, escotado, fresado, punzonado y otros. Aplicaciones y métodos.
- Medios auxiliares para la carga, descarga y transporte del material. Tipos, características.
- Equipos de protección individual. Medios de protección colectiva.

3. Operaciones de corte a medida de piedra natural

- Clases de replanteo para el corte.
- Técnicas de medida de longitud, superficie y volumen. Conversión de unidades.
- Técnicas y procedimientos de corte a medida de la piedra natural.
- Fases de las operaciones de corte a medida en función de las máquinas empleadas y del material a cortar.
- Maquinaria para el corte a medida de la piedra natural. Cortadoras de disco e hilo. Equipos de agua a alta presión. Cizalla.
- Elementos de seguridad. Puesta en marcha de la maquinaria. Parámetros de control. Manuales e instrucciones técnicas.
- Útiles de trabajo: discos, abrasivos, hilo diamantado. Instalaciones complementarias: electricidad, agua, aire comprimido.
- Premontaje en fábrica. Operaciones de limpieza.
- Mantenimiento preventivo. Frecuencia y periodicidad. Fichas de mantenimiento.

4. Labores especiales de elaboración de piedra natural

- Clases de replanteo para las labores especiales. Factores que influyen en la optimización del proceso. Tipos y características de las técnicas especiales para la elaboración de la piedra natural: desbaste y corte con disco diamantado, desbaste con fresa diamantada, ranurado, vaciado de piezas, taladrado, pulido y conformado de cantos, moldurado y escafilado. Características de los acabados superficiales de carácter manual. Maquinaria para las labores especiales de la piedra natural. Máquinas de control numérico. Taladradoras. Ranuradoras. Biseladoras. Equipos de agua a alta presión. Calibradoras. Molduradoras y pulidoras de cantos. Elementos de seguridad. Puesta en marcha. Parámetros de control. Manuales e instrucciones técnicas. Útiles de trabajo: discos, abrasivos, trépanos, brocas y fresas. Operaciones de limpieza. Operaciones de mantenimiento. Frecuencia y periodicidad. Fichas de mantenimiento.

5. Operaciones de labrado y exfoliación de la pizarra

- Características de la pizarra: exfoliación y corte.
- Técnicas de lajado mediante guillos y cuñas.
- Técnicas de corte mediante discos y troqueles.
- Técnicas de taladrado de las placas.
- Selección según calidades y criterios comerciales.
- Medidas de seguridad en las operaciones de corte y labrado: posición labrador/rachón, y uso seguro de herramientas, máquinas y medios auxiliares.

6. Etiquetado, embalaje y carga de piedra natural

- Tipología de los medios auxiliares para el embalaje, carga y transporte del material. Elementos de protección. Fijación: cintas y cables.
- Técnicas de manipulación, almacenamiento, etiquetado y marcado.
- Documentación para el transporte. Nota de carga. Parte de salida.

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:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios estructurales y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

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 del "ECP0636_2: Elaborar productos finales en piedra natural", se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para elaborar productos finales en piedra natural, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades.

- 1.** Manejar la maquinaria y herramientas necesarias para cortar tableros y gruesos espesores en piedra natural.
- 2.** Manejar la maquinaria y herramientas utilizadas en el proceso de labrado/exfoliación de pizarra.
- 3.** Realizar la clasificación, etiquetado, embalaje y carga de los productos.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a 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.

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	Indicadores de desempeño competente
<i>Rigor en el manejo de la maquinaria y herramientas necesarias para cortar tableros y gruesos espesores en piedra natural.</i>	- Fortalecimiento de los elementos de piedra sobre los medios de elevación y transporte de forma estable. - Ubicación de las piezas sobre las máquinas o bancos de trabajo, asegurando en todo momento su estabilidad. - Colocación y orientación de las piezas apropiadamente en las máquinas, de forma que quede asegurada la correcta ejecución de las labores y acabados. - Montaje de el elemento de corte y/o los útiles de las máquinas de labores especiales en función de los trabajos a realizar y, siguiendo las especificaciones técnicas. - Los elementos de seguridad están operativos, los equipos auxiliares y los suministros necesarios (electricidad, agua, aire comprimido) están activados correctamente, y los útiles son los adecuados y están convenientemente posicionados. - Cubrimiento de las fichas de trabajo correctamente, realizando las anotaciones oportunas para control del proceso. - Cumplimiento de los productos resultantes con los estándares de calidad. - Realización de el mantenimiento de uso con la frecuencia prevista en el plan de mantenimiento preventivo y, siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa. - Gestión de los excedentes y residuos según lo establecido en la legislación medioambiental vigente. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Eficacia en el manejo de la maquinaria y herramientas utilizadas en el</i>	- Orientación de el bloque hacia el labrador en función de sus planos de fisibilidad.

<i>proceso de labrado/exfoliación de pizarra.</i>	- Asentamiento de el bloque sobre el banco o el terreno en perfectas condiciones de estabilidad. - Comprobación de que el bloque tiene el grado de humedad oportuno para el labrado. - Colocación de el labrador a la distancia y en la posición adecuada. - Realización de el movimiento y apilado de las piezas terminadas en condiciones de seguridad. - Obtención de los formatos con los requisitos de calidad establecidos. - Gestión de los excedentes y residuos según lo establecido en la legislación medioambiental vigente. - Realización de la limpieza y mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas de acuerdo con el plan establecido. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Precisión en la realización de la clasificación, etiquetado, embalaje y carga de los productos.</i>	- Realización de la selección y clasificación de los materiales en los puntos indicados del proceso productivo y cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso. - Realización de la clasificación de los equipos empleados son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos. - Destino de las piezas clasificadas conforme a criterios establecidos y situación en las zonas apropiadas. - Manipulación de las piezas correctamente y mediante los medios apropiados. - Cargado de los productos en el medio de transporte. - Amontonamiento e inmovilización de el material de forma correcta, sobre el medio de transporte, teniendo en cuenta la distribución de la carga. - Gestión de los residuos procedentes del embalaje según la legislación medioambiental vigente. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	<i>El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 25%</i>

El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental

Escala A

4	<i>Para manejar la maquinaria y herramientas necesarias para cortar tableros y gruesos espesores en piedra natural, se asegura el fortalecimiento de los elementos de piedra sobre los medios de elevación y transporte de forma estable. Se ubican las piezas sobre las máquinas o bancos de trabajo, asegurando en todo momento su estabilidad. Se colocan y orientan las piezas apropiadamente en las máquinas, de forma que quede asegurada la correcta ejecución de las labores y acabados. Se monta el elemento de corte y/o los útiles de las máquinas de labores especiales en función de los trabajos a realizar y, siguiendo las especificaciones técnicas. Los elementos de seguridad están operativos, los equipos auxiliares y los suministros necesarios (electricidad, agua, aire comprimido) están activados correctamente, y los útiles son los adecuados y están convenientemente posicionados. Se cubren las fichas de trabajo correctamente, realizando las anotaciones oportunas para control del proceso. Se cumplen los productos resultantes con los estándares de calidad. Se realiza el mantenimiento de uso con la frecuencia prevista en el plan de mantenimiento preventivo y, siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa. Se gestiona los excedentes y residuos según lo establecido en la legislación medioambiental vigente.</i>
3	<i>Para manejar la maquinaria y herramientas necesarias para cortar tableros y gruesos espesores en piedra natural, se asegura el fortalecimiento de los elementos de piedra sobre los medios de elevación y transporte de forma estable. Se ubican las piezas sobre las máquinas o bancos de trabajo, asegurando en todo momento su estabilidad. Se colocan y orientan las piezas apropiadamente en las máquinas, de forma que quede asegurada la correcta ejecución de las labores y acabados. Se monta el elemento de corte y/o los útiles de las máquinas de labores especiales en función de los trabajos a realizar y, siguiendo las especificaciones técnicas. Los elementos de seguridad están operativos, los equipos auxiliares y los suministros necesarios (electricidad, agua, aire comprimido) están activados correctamente, y los útiles son los adecuados y están convenientemente posicionados. Se cubren las fichas de trabajo correctamente, realizando las anotaciones oportunas para control del proceso. Se cumplen los productos resultantes con los estándares de calidad. Se realiza el mantenimiento de uso con la frecuencia prevista en el plan de mantenimiento preventivo y, siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa. Se gestiona los excedentes y residuos según lo establecido en la legislación medioambiental vigente, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para manejar la maquinaria y herramientas necesarias para cortar tableros y gruesos espesores en piedra natural, se asegura el fortalecimiento de los elementos de piedra sobre los medios de elevación y transporte de forma estable. Se ubican las piezas sobre las máquinas o bancos de trabajo, asegurando en todo momento su estabilidad. Se colocan y orientan las piezas apropiadamente en las máquinas, de forma que quede asegurada la correcta ejecución de las labores y acabados. Se monta el elemento de corte y/o los útiles de las máquinas de labores especiales en función de los trabajos a realizar y, siguiendo las especificaciones técnicas. Los elementos de seguridad están operativos, los equipos auxiliares y los suministros necesarios (electricidad, agua, aire comprimido) están activados correctamente, y los útiles son los adecuados y están convenientemente posicionados. Se cubren las fichas de trabajo correctamente, realizando las anotaciones oportunas para control del proceso. Se</i>

	<i>cumplen los productos resultantes con los estándares de calidad. Se realiza el mantenimiento de uso con la frecuencia prevista en el plan de mantenimiento preventivo y, siguiendo las indicaciones del fabricante y las instrucciones técnicas de la empresa. Se gestiona los excedentes y residuos según lo establecido en la legislación medioambiental vigente, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No maneja la maquinaria ni herramientas necesarias para cortar tableros y gruesos espesores en piedra natural.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala B

4	<i>Para manejar la maquinaria y herramientas utilizadas en el proceso de labrado/exfoliación de pizarra, se orienta el bloque hacia el labrador en función de sus planos de fisibilidad. Se asienta el bloque sobre el banco o el terreno en perfectas condiciones de estabilidad. Se comprueba que el bloque tiene el grado de humedad oportuno para el labrado. Se coloca el labrador a la distancia y en la posición adecuada. Se realiza el movimiento y apilado de las piezas terminadas en condiciones de seguridad. Se obtienen los formatos con los requisitos de calidad establecidos. Se realiza la gestión de los excedentes y residuos según lo establecido en la legislación medioambiental vigente. Se realiza la limpieza y mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas de acuerdo con el plan establecido.</i>
3	<i>Para manejar la maquinaria y herramientas utilizadas en el proceso de labrado/exfoliación de pizarra, se orienta el bloque hacia el labrador en función de sus planos de fisibilidad. Se asienta el bloque sobre el banco o el terreno en perfectas condiciones de estabilidad. Se comprueba que el bloque tiene el grado de humedad oportuno para el labrado. Se coloca el labrador a la distancia y en la posición adecuada. Se realiza el movimiento y apilado de las piezas terminadas en condiciones de seguridad. Se obtienen los formatos con los requisitos de calidad establecidos. Se realiza la gestión de los excedentes y residuos según lo establecido en la legislación medioambiental vigente. Se realiza la limpieza y mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas de acuerdo con el plan establecido, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para manejar la maquinaria y herramientas utilizadas en el proceso de labrado/exfoliación de pizarra, se orienta el bloque hacia el labrador en función de sus planos de fisibilidad. Se asienta el bloque sobre el banco o el terreno en perfectas condiciones de estabilidad. Se comprueba que el bloque tiene el grado de humedad oportuno para el labrado. Se coloca el labrador a la distancia y en la posición adecuada. Se realiza el movimiento y apilado de las piezas terminadas en condiciones de seguridad. Se obtienen los formatos con los requisitos de calidad establecidos. Se realiza la gestión de los excedentes y residuos según lo establecido en la legislación medioambiental vigente. Se realiza la limpieza y mantenimiento de uso de las máquinas y herramientas de acuerdo con el plan establecido, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No maneja la maquinaria y herramientas utilizadas en el proceso de labrado/exfoliación de pizarra.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala C

4	<i>Para realizar la clasificación, etiquetado, embalaje y carga de los productos, se realiza la selección y clasificación de los materiales en los puntos indicados del proceso productivo y cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso. Se realiza la clasificación de los equipos empleado que son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos. Se destinan las piezas clasificadas conforme a criterios establecidos y situación en las zonas apropiadas. Se manipulan las piezas correctamente y mediante los medios apropiados. Se cargan los productos en el medio de transporte y se amontonan e inmoviliza el material de forma correcta, sobre el medio de transporte, teniendo en cuenta la distribución de la carga. Se gestiona los residuos procedentes del embalaje según la legislación medioambiental vigente.</i>
3	<i>Para realizar la clasificación, etiquetado, embalaje y carga de los productos, se realiza la selección y clasificación de los materiales en los puntos indicados del proceso productivo y cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso. Se realiza la clasificación de los equipos empleado que son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos. Se destinan las piezas clasificadas conforme a criterios establecidos y situación en las zonas apropiadas. Se manipulan las piezas correctamente y mediante los medios apropiados. Se cargan los productos en el medio de transporte y se amontonan e inmoviliza el material de forma correcta, sobre el medio de transporte, teniendo en cuenta la distribución de la carga. Se gestiona los residuos procedentes del embalaje según la legislación medioambiental vigente, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar la clasificación, etiquetado, embalaje y carga de los productos, se realiza la selección y clasificación de los materiales en los puntos indicados del proceso productivo y cumpliendo las especificaciones técnicas y los criterios de calidad aplicables en cada caso. Se realiza la clasificación de los equipos empleado que son los apropiados para realizar la clasificación según los criterios establecidos. Se destinan las piezas clasificadas conforme a criterios establecidos y situación en las zonas apropiadas. Se manipulan las piezas correctamente y mediante los medios apropiados. Se cargan los productos en el medio de transporte y se amontonan e inmoviliza el material de forma correcta, sobre el medio de transporte, teniendo en cuenta la distribución de la carga. Se gestiona los residuos procedentes del embalaje según la legislación medioambiental vigente.</i>
1	<i>No realiza la clasificación ni etiquetado ni embalaje ni carga de los productos.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

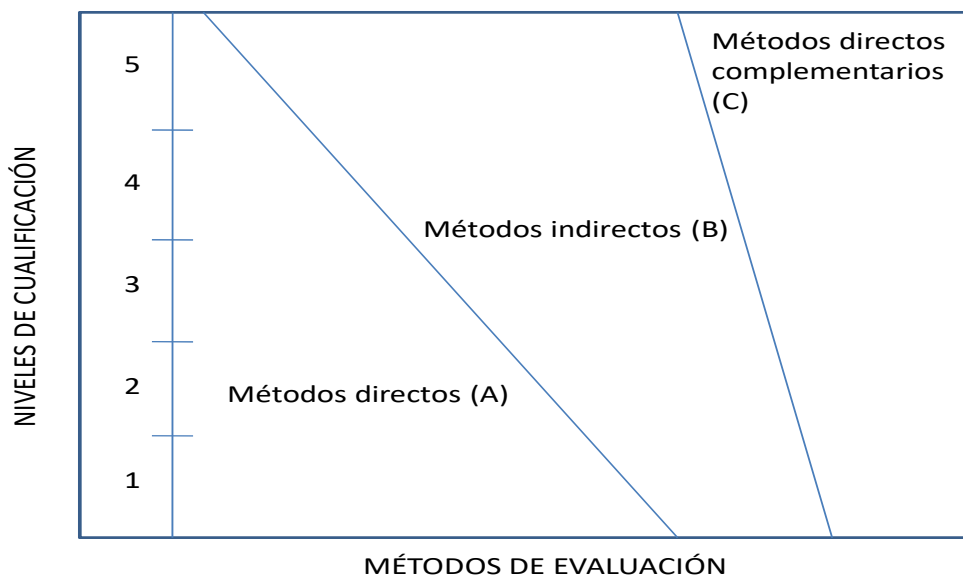
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 del estándar de competencias profesionales, 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 del ECP. 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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. 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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Planificar y determinar el proceso de decoración de vidrio mediante aplicaciones de color, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, 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 los elementos de la competencia 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 o una 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)
- 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: