



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0648_1: Operar con equipos automáticos de fabricación de
productos cerámicos conformados”**

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 competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0648_1: Operar con equipos automáticos de fabricación 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 (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 la, y que se indican a continuación operación con equipos automáticos de fabricación de productos cerámicos conformados:

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. Conformar productos cerámicos mediante extrusión, prensado-calibrado y prensado en plástico a partir de pastas cerámicas

previamente preparadas de acuerdo con los procedimientos establecidos, según las necesidades del programa de fabricación, en las condiciones de calidad requeridas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 1.1 La dosificación de la pasta a la extrusora, al equipo de prensado-calibrado, a la prensa o a la máquina conformadora por calibrado, se adecua a las especificaciones del programa de fabricación.
- 1.2 El buen estado de la boquilla o de la terraja, de los moldes y los rodillos se comprueba, permitiendo obtener un producto con las características de calidad exigidas.
- 1.3 La humedad de la pasta se controla, contrastando sus características de calidad con las establecidas en los procedimientos de operación.
- 1.4 La potencia y la presión de extrudido o de prensado en plástico se ajustan a los valores establecidos en los procedimientos de operación, en las condiciones de calidad requeridas.
- 1.5 Los dispositivos de salida y de corte del extrudido se ajustan, permitiendo fabricar un producto con las características de calidad exigidas.
- 1.6 Las características de calidad del producto conformado se controlan, detectando y corrigiendo las posibles anomalías y desviaciones.
- 1.7 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 1.8 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 1.9 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

2. Conformar productos cerámicos mediante prensado en semiseco, a partir de pastas cerámicas previamente preparadas, de acuerdo con los procedimientos establecidos, según las necesidades del programa de fabricación y en las condiciones de calidad y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 La recepción, el tamizado y la dosificación de la pasta a la prensa se adecuan a las especificaciones del programa de fabricación.
- 2.2 El buen estado de los moldes y de los platos se comprueba, permitiendo fabricar un producto con las características de calidad exigidas.
- 2.3 La humedad de la pasta se controla contrastando sus características de calidad con las establecidas en los procedimientos de operación.
- 2.4 El número de golpes por minuto de la prensa y la presión de prensado se ajustan a los valores establecidos en la orden de trabajo.
- 2.5 Los dispositivos de salida se ajustan obteniendo un producto con las características de calidad exigidas.

- 2.6 Las características de calidad del producto conformado se controlan detectando y corrigiendo las posibles anomalías y desviaciones.
- 2.7 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 2.8 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 2.9 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

3. *Conformar productos cerámicos mediante colado en línea automática, a partir de barbotinas previamente preparadas, de acuerdo con los procedimientos establecidos, según las necesidades del programa de fabricación y en las condiciones de calidad cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*

- 3.1 La selección de los moldes, su montaje y su disposición en la línea de colado se realizan de acuerdo con el programa de fabricación y con las instrucciones técnicas.
- 3.2 Las características de calidad de la barbotina obtenida se contrastan con las establecidas en los procedimientos de operación, controlando la densidad y viscosidad de la barbotina y de su residuo a la luz de malla especificada y, en su caso, comprobando visualmente el color.
- 3.3 El llenado de los moldes y el control del tiempo de colado se realizan de acuerdo con el orden establecido en los procedimientos de trabajo y considerando el espesor de pared especificado en sus características técnicas.
- 3.4 El desmontaje de los moldes, la extracción de las piezas y el repasado del producto desmoldado se realizan en el tiempo establecido y sin que estas sufran deformaciones ni mermas inadmisibles en su calidad.
- 3.5 Los moldes se limpian, secan y acondicionan permitiendo su empleo y conservación en las condiciones de calidad establecidas.
- 3.6 Las posibles anomalías y desviaciones en las características de calidad se controlan, detectándolas, corrigiéndolas y obteniendo un producto con la calidad requerida.
- 3.7 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 3.8 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 3.9 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

4. Secar productos cerámicos mediante equipos e instalaciones automáticas de acuerdo con los procedimientos establecidos, según las necesidades del programa de fabricación y en las condiciones de calidad y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 4.1 La disposición de las piezas para su transporte y secado se realiza de modo que no sufran ningún deterioro y sequen uniformemente.
- 4.2 Las temperaturas en el interior del secadero y el tiempo de secado se ajustan garantizando las características de calidad establecidas.
- 4.3 Las posibles anomalías y desviaciones en la calidad del producto secado se detectan corrigiéndolas y obteniendo las características de calidad establecidas.
- 4.4 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 4.5 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 4.6 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

5. Esmaltar y decorar productos cerámicos, de acuerdo con los procedimientos establecidos consiguiendo la producción y la calidad establecida y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 5.1 Las características de calidad de la suspensión de esmalte obtenida se contrastan con las establecidas en los procedimientos de operación, controlando la densidad y viscosidad de la suspensión de esmalte y de su residuo a la luz de malla especificada.
- 5.2 La temperatura, la humedad residual y el estado de la superficie de los productos que se desea esmaltar se controlan, garantizando la obtención de los valores especificados de los parámetros de proceso.
- 5.3 Las máquinas automáticas para aplicaciones a cortina, pulverización, goteo, inmersión, aplicaciones en seco y aplicaciones mediante huecogrado se preparan y ponen a punto según las condiciones de trabajo indicadas, para alcanzar los valores especificados de los parámetros de proceso.
- 5.4 Los equipos de aplicación manual de esmaltes en línea continua se manejan obteniendo productos esmaltados de acuerdo con las especificaciones de producto y con la calidad especificada.
- 5.5 La densidad y la viscosidad de la suspensión de la tinta o el esmalte para la obtención de efectos decorativos y, en su caso, su residuo a la luz de malla especificada se controla, contrastando sus características de calidad con las establecidas en los procedimientos de operación.
- 5.6 Las máquinas automáticas serigráficas, de flexografía, de inyección de tintas vitrificables, de aplicaciones mediante huecogrado, de

aplicaciones automáticas de calcas y de equipos de tampografía se preparan y ponen a punto según las condiciones de trabajo especificadas, para obtener los efectos decorativos especificados en las condiciones de calidad exigidas.

- 5.7 Las posibles anomalías y desviaciones en las características de calidad se controlan, detectándolas, corrigiéndolas para obtener un producto con la calidad requerida.
- 5.8 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 5.9 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 5.10 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

6. Cocer productos cerámicos, operando los equipos de alimentación, cocción y descarga, de acuerdo con las instrucciones recibidas y en las condiciones de calidad requeridas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 6.1 El transporte y la disposición de las piezas en el interior del horno se realiza de modo que éstas no sufran deterioros ni mermas inaceptables en su calidad y permita la cocción de los productos de acuerdo con las especificaciones técnicas del proceso.
- 6.2 La alimentación y la descarga de las piezas al horno se efectúa, permitiendo el cumplimiento del programa de fabricación establecido para obtener las características de calidad exigidas.
- 6.3 Las posibles anomalías y desviaciones en las características de calidad del producto cocido se controlan, detectándolas, corrigiéndolas para obtener un producto con la calidad requerida.
- 6.4 Las operaciones de sustitución y limpieza de rodillos, de engrase de los elementos de transmisión del movimiento y de tracción, de engrase de los rodamientos de los ventiladores, de limpieza y engrase de las vagonetas y de sustitución de los elementos del horno y de enhornamiento deteriorados, se realizan en el tiempo requerido y de acuerdo con los procedimientos establecidos.
- 6.5 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 6.6 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 6.7 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

7. Realizar operaciones de acabado de productos cerámicos de acuerdo con los procedimientos y las especificaciones de calidad establecidas y respetando las normas de seguridad y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 7.1 El reglaje, el ajuste y el manejo de las máquinas de corte y rectificado se realiza de acuerdo con las instrucciones técnicas, permitiendo la obtención de los productos especificados en las condiciones de calidad y seguridad exigidas.
- 7.2 El ajuste y el manejo de las máquinas de pulido se realiza de acuerdo con las instrucciones técnicas para obtener los productos especificados en las condiciones de calidad y seguridad exigidas.
- 7.3 Los elementos abrasivos y de corte sujetos a desgaste se identifican sustituyéndolos en el tiempo y modo especificado en los procedimientos de trabajo.
- 7.4 Las máquinas de enmallado se ajustan permitiendo la obtención de paneles de mosaico especificados en condiciones de calidad y de seguridad.
- 7.5 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.
- 7.6 La información referente al desarrollo y resultados del trabajo, se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa.
- 7.7 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

8. Efectuar operaciones de clasificación, embalado y etiquetado de productos cerámicos acabados, de acuerdo con los procedimientos y las especificaciones de calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 8.1 El material se clasifica según los procedimientos e instrucciones técnicas establecidas.
- 8.2 El producto no conforme se detecta, aplicando el tratamiento establecido por la empresa.
- 8.3 El embalaje se realiza con los medios adecuados asegurando la protección e identificación del producto para facilitar su manejo y transporte.
- 8.4 El etiquetado y la identificación de los embalajes se comprueba, verificando que contiene toda la información necesaria, como el tipo de producto, su calidad y la fecha de etiquetado, y está correctamente situado en el lugar establecido.
- 8.5 Las máquinas, útiles y herramientas se mantienen engrasadas, ajustadas y limpias según instrucciones técnicas y manuales de procedimiento.

- 8.6 La zona de trabajo bajo la responsabilidad del personal operario, se mantiene limpia y ordenada.

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 **ECP0648_1: Operar con equipos automáticos de fabricación de productos cerámicos conformados**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Productos cerámicos.*

- Definición. Tipos de productos cerámicos. Criterios de clasificación.
- Propiedades y características de utilización de los productos cerámicos.

2. *Conformado y secado de productos cerámicos.*

- Técnicas de conformado empleadas en la industria cerámica: productos obtenidos.
- Controles de pastas: control de humedad. Control de granulometría por serie de tamices. Controles de barbotinas: densidad y viscosidad.
- Controles de productos conformados: controles dimensionales. Control de densidad aparente en verde o en seco.
- Conformado en semiseco. Prensado: prensado de baldosas cerámicas: ajuste de presión de prensado y espesor de la pieza prensada. Control y secado de las baldosas prensadas.
- Conformado en plástico. Extrusión: extrusión de productos cerámicos (rasillas, ladrillos, bovedillas, etc.): montaje de la boquilla y ajuste de presión de extrusión. Control y secado de las piezas extrudidas.
- Conformado en plástico. Calibrado: calibrado de productos cerámicos (platos, cuencos, aisladores, etc.): montaje de la terraja. Control y secado de las piezas calibradas.
- Conformado en plástico. Prensado: prensado en plástico de productos cerámicos (tejas, platos, macetas, etc.): ajuste de presión de prensado y espesor de la pieza prensada. Control y secado de las piezas prensadas.
- Conformado mediante colado: montaje de la terraja, rodillos y moldes. Montaje de moldes y disposición en línea de colado. Llenado de moldes. Vaciado y desmoldado. Limpieza, secado y control de moldes. Control y secado de las piezas conformadas.
- Secado de productos cerámicos: tipos de secado. Carga, manejo y descarga de un secadero industrial.

3. *Esmaltado y decoración de productos cerámicos.*

- Controles de esmaltes y tintas vitrificables y su aplicación: control de densidad. Control de viscosidad. Control de peso de esmalte aplicado.
- Técnicas de esmaltado automático empleadas en la industria cerámica: esmaltado mediante inmersión. Esmaltado mediante cortina. Esmaltado mediante goteo y pulverizado.

- Técnicas de decoración automática empleadas en la industria cerámica: aplicación de calcas vitrificables. Serigrafiado. Flexografía, tampografía y huecogrado. Aplicación de tintas vitrificables mediante inyección. Aplicaciones en seco.

4. Cocción y tratamientos mecánicos de acabado de productos cerámicos.

- Aspectos básicos de un ciclo de cocción de productos cerámicos. Ejemplos prácticos.
- Técnicas de cocción empleadas en la industria cerámica.
- Hornos cerámicos: descripción y funcionamiento. Programas de cocción.
- Corte y rectificado.
- Pulido.
- Enmallado de mosaicos.

5. Selección, embalaje y etiquetado de productos cerámicos.

- Criterios de calidad, selección, etiquetado y embalaje.
- Operaciones con equipos automáticos de selección de productos cerámicos.
- Operaciones con equipos automáticos de embalado, flejado y etiquetado de productos cerámicos.
- Riesgos característicos de las instalaciones, equipos, máquinas y procedimientos operativos de las operaciones de fabricación de productos cerámicos.
- Medidas de prevención, protección, y medioambientales.

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.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Respetar los procedimientos y las normas internas de la empresa.
- Habituar al ritmo de trabajo de la empresa.

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 de la ECP0648_1: Operar con equipos automáticos de fabricación 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, la persona candidata demostrará la competencia requerida para operar con equipos de fabricación de productos cerámicos conformados, de acuerdo a fichas técnicas dadas, en las condiciones de calidad, y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Controlar y operar los equipos automáticos de conformado y secado de productos cerámicos, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas.
2. Controlar y operar los equipos automáticos de esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas.
3. Controlar y operar los equipos automáticos de cocción de productos cerámicos conformados, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas.
4. Controlar y operar los equipos automáticos de clasificación, embalado y etiquetado de productos cerámicos acabados, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los materiales y las máquinas requeridas para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.
- Se le hará entrega de la documentación técnica necesaria para poder desarrollar la situación profesional de evaluación.
- Se le asignará un tiempo total para que el candidato/a demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación

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

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

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Eficacia en el manejo de equipos automáticos de conformado y secado de productos cerámicos.</i>	- Verificación del estado de los equipos automáticos de conformado de productos cerámicos. - Control de las características físicas de la pasta. - Dosificación la pasta cerámica acondicionada en el interior de los equipos automáticos de conformado. - Control y operación de los equipos automáticos de conformado. - Control de los dispositivos de extracción de las piezas conformadas. - Comprobación del estado de las piezas conformadas y corrección de los posibles defectos que presenten. - Cumplimentado de los partes de control de calidad. - Verificación del estado de los equipos automáticos de secado de productos cerámicos conformados. - Operación del secadero y control de las variables de trabajo. - Operación de los dispositivos de alimentación y descarga de piezas en el interior del secadero. - Comprobación de la humedad residual de las piezas secadas y corrección de los posibles defectos que presenten. - Cumplimentado de los partes de control de calidad. - Limpieza de los utensilios y equipos utilizados durante el proceso. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i>

<i>Eficacia en el manejo de equipos automáticos de esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados.</i>	- Verificación del estado de los equipos automáticos de esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados. - Comprobación de la temperatura de las piezas secadas a la entrada de la línea. - Control y operación de los equipos automáticos de aplicación de esmaltes y tintas. - Control de la viscosidad y densidad de los esmaltes y tintas empleados. - Medición del gramaje aplicado de esmaltes y tintas, y corrección y ajuste en caso de diferir de los valores establecidos. - Comprobación del estado de las piezas esmaltadas y decoradas. - Cumplimentado de los partes de control de calidad. - Limpieza de los utensilios y equipos utilizados durante el proceso. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i>
<i>Eficacia en el manejo de equipos automáticos de cocción de productos cerámicos conformados.</i>	- Verificación del estado de los equipos automáticos de cocción de productos cerámicos conformados. - Control y operación del horno de cocción. - Supervisión de los dispositivos de alimentación y descarga de piezas en el horno. - Sustitución de los elementos del horno deteriorados. - Revisión del producto cocido, detectando las anomalías y las desviaciones en sus características de calidad. - Cumplimentado de los partes de control de calidad. - Limpieza de los utensilios y equipos utilizados durante el proceso. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i>
<i>Eficacia en el manejo de equipos automáticos de clasificación, embalado y etiquetado de productos cerámicos acabados.</i>	- Verificación del estado de los equipos automáticos de clasificación, embalado y etiquetado de productos cerámicos conformados. - Control y operación de los equipos automáticos de clasificación, embalado y etiquetado de productos cerámicos conformados. - Clasificación de los productos acabados siguiendo las instrucciones técnicas establecidas. - Embalado de los productos anteriormente clasificados. - Etiquetado del material embalado con toda la información necesaria para su identificación. - Cumplimentado de los partes de control de calidad. - Limpieza de los utensilios y equipos utilizados

	durante el proceso.
	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por una o un 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 de riesgos laborales y medioambientales.</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	<i>Para realizar con operatividad el conformado y secado de productos cerámicos y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Comprueba el estado y las características de la pasta que se ha de conformar. Dosifica con habilidad y destreza la pasta cerámica acondicionada en el interior de los equipos de conformado, manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha y controla con precisión los equipos de conformado y secado, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas y evitando consumos y desgastes innecesarios. Realiza la extracción y la descarga de las piezas obtenidas comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. En caso de que las piezas obtenidas sean defectuosas, corrige los parámetros de proceso para solucionar dichos defectos. Mide con precisión los parámetros de calidad de las piezas obtenidas, basándose en los valores establecidos en las fichas técnicas y anota correctamente dichos valores en el parte de control de calidad. Detecta los elementos de la maquinaria que están deteriorados y los deriva al servicio de mantenimiento. Muestra maestría y experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, sin requerir ayuda adicional ni aclaraciones complementarias, y cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.</i>
4	Para realizar con operatividad el conformado y secado de productos cerámicos y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Comprueba el estado y las características de la pasta que se ha de conformar. Dosifica con habilidad y destreza la pasta cerámica acondicionada en el interior de los equipos de conformado, manejando con seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha y controla con precisión los equipos de conformado y secado, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas y evitando consumos y desgastes innecesarios. Realiza la extracción y la descarga de las piezas obtenidas comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. En caso de que las piezas obtenidas sean defectuosas, corrige los parámetros de proceso para solucionar dichos defectos. Mide con precisión los parámetros de calidad de las piezas obtenidas, basándose en los valores establecidos en las fichas técnicas y anota correctamente dichos valores en el parte de control de calidad. Muestra experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, aunque en algún momento requiere alguna aclaración complementaria. Cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales

	aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.
3	Para realizar con operatividad el conformado y secado de productos cerámicos y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Comprueba el estado y las características de la pasta que se ha de conformar. Dosifica con dificultad la pasta cerámica acondicionada en el interior de los equipos de conformado, manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha y controla, necesitando de ayuda adicional, los equipos de conformado y secado, sin seguir los parámetros establecidos en las fichas técnicas y sin evitar consumos y desgastes innecesarios. Realiza la extracción y la descarga de las piezas obtenidas comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. En caso de que las piezas obtenidas sean defectuosas, no corrige los parámetros de proceso para solucionar dichos defectos. Mide con poca precisión los parámetros de calidad de las piezas obtenidas, basándose en los valores establecidos en las fichas técnicas y anota correctamente dichos valores en el parte de control de calidad. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y requiere ayuda adicional y aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia superficialmente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.
2	Para realizar con operatividad el conformado y secado de productos cerámicos, y a partir de la ficha técnica dada, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. No comprueba el estado y las características de la pasta que se ha de conformar. Dosifica con mucha dificultad la pasta cerámica acondicionada en el interior de los equipos de conformado, manejando con poca seguridad la maquinaria necesaria. Pone en marcha sin controlar los equipos de conformado y secado, y sin seguir los parámetros establecidos en las fichas técnicas. No evita consumos y desgastes innecesarios. Realiza la extracción y la descarga de las piezas obtenidas sin comprobar que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. En caso de que las piezas obtenidas sean defectuosas, no corrige los parámetros de proceso para solucionar dichos defectos. Mide con poca precisión los parámetros de calidad de las piezas obtenidas, y no anota dichos valores en el parte de control de calidad. Al finalizar el proceso no limpia los utensilios y equipos utilizados. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.
1	No realiza el conformado y secado de productos cerámicos.

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

Escala B

5

Para realizar con operatividad el esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Comprueba la temperatura de las piezas que ha de esmaltar y decorar, así como la viscosidad y densidad de los esmaltes y tintas que ha de utilizar. Pone en marcha y controla con precisión y seguridad los equipos de esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas y evitando consumos y desgastes innecesarios. Controla el gramaje de esmalte y tinta aplicado sobre cada pieza, y lo ajusta según los valores estipulados en las fichas técnicas. Realiza la descarga y el almacenamiento de las piezas terminadas, comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Anota correctamente todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Detecta los elementos de la maquinaria que están deteriorados y los deriva al servicio de mantenimiento. Muestra maestría y experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, sin requerir ayuda adicional ni aclaraciones complementarias, y cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.

4

Para realizar con operatividad el esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Comprueba la temperatura de las piezas que ha de esmaltar y decorar, así como la viscosidad y densidad de los esmaltes y tintas que ha de utilizar. Pone en marcha y controla con precisión y seguridad los equipos de esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas y evitando consumos y desgastes innecesarios. Controla el gramaje de esmalte y tinta aplicado sobre cada pieza, y lo ajusta según los valores estipulados en las fichas técnicas. Realiza la descarga y el almacenamiento de las piezas terminadas, comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Anota correctamente todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Muestra experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, aunque en algún momento requiere alguna aclaración complementaria. Cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.

3

Para realizar con operatividad el esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Comprueba la temperatura de las piezas que ha de esmaltar y decorar, así como la viscosidad y densidad de los esmaltes y tintas que ha de utilizar. Pone en marcha y controla, necesitando de ayuda adicional, los equipos de esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados, sin seguir los parámetros establecidos en las fichas técnicas y sin evitar consumos y desgastes innecesarios. Controla el gramaje de esmalte y tinta aplicado sobre cada pieza, pero no lo ajusta a los valores estipulados en las fichas técnicas. Realiza la descarga y el almacenamiento de las piezas terminadas, comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Anota todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y requiere ayuda adicional y aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia superficialmente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.

2	<i>Para realizar con operatividad el esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. No comprueba la temperatura de las piezas que ha de esmaltar y decorar, ni la viscosidad y densidad de los esmaltes y tintas que ha de utilizar. Pone en marcha sin controlar los equipos de esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados, y sin seguir los parámetros establecidos en las fichas técnicas. No evita consumos y desgastes innecesarios. No controla el gramaje de esmalte y tinta aplicado sobre cada pieza, ni lo ajusta a los valores estipulados en las fichas técnicas. Realiza la descarga y el almacenamiento de las piezas terminadas, sin comprobar que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. No anota los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Al finalizar el proceso no limpia los utensilios y equipos utilizados. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i>
1	No realiza el esmaltado y decoración de productos cerámicos conformados.

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

Escala C

5	<i>Para realizar con operatividad la cocción de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Pone en marcha y controla con precisión y seguridad el horno, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas y evitando consumos y desgastes innecesarios. Controla el ciclo y la atmósfera de cocción, y lo ajusta según los valores estipulados en las fichas técnicas. Supervisa los dispositivos de alimentación y descarga de piezas en el horno. Realiza el almacenamiento en boxes de las piezas cocidas, comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Revisa el producto cocido, detectando las anomalías y las desviaciones en sus características de calidad. Anota correctamente todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Sustituye los elementos del horno dañados, y los elementos de la maquinaria deteriorados los deriva al servicio de mantenimiento. Muestra maestría y experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, sin requerir ayuda adicional ni aclaraciones complementarias, y cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.</i>
4	Para realizar con operatividad la cocción de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Pone en marcha y controla con precisión y seguridad el horno, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas y evitando consumos y desgastes innecesarios. Controla el ciclo y la atmósfera de cocción, y lo ajusta según los valores estipulados en las fichas técnicas. Supervisa los dispositivos de alimentación y descarga de piezas en el horno. Realiza el almacenamiento en boxes de las piezas cocidas, comprobando que éstas cumplen con

	las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. Revisa el producto cocido, detectando las anomalías y las desviaciones en sus características de calidad. Anota correctamente todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Sustituye los elementos del horno dañados. Muestra experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, aunque en algún momento requiere alguna aclaración complementaria. Cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.
3	Para realizar con operatividad la cocción de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Pone en marcha y controla, necesitando de ayuda adicional, el horno, sin seguir los parámetros establecidos en las fichas técnicas y sin evitar consumos y desgastes innecesarios. Controla el ciclo y la atmósfera de cocción, pero no los ajusta a los valores estipulados en las fichas técnicas. Supervisa los dispositivos de alimentación y descarga de piezas en el horno. Realiza el almacenamiento en boxes de las piezas cocidas, comprobando que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. No revisa el producto cocido, y por tanto no detecta las anomalías y las desviaciones en sus características de calidad. Anota todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. No sustituye los elementos del horno dañados. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y requiere ayuda adicional y aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia superficialmente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.
2	Para realizar con operatividad la cocción de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Pone en marcha sin controlar el horno, y sin seguir los parámetros establecidos en las fichas técnicas. No evita consumos y desgastes innecesarios. Controla necesitando de ayuda el ciclo y la atmósfera de cocción, pero no los ajusta a los valores estipulados en las fichas técnicas. No supervisa los dispositivos de alimentación y descarga de piezas en el horno. Realiza el almacenamiento en boxes de las piezas cocidas, sin comprobar que éstas cumplen con las especificaciones técnicas indicadas en las órdenes de producción. No revisa el producto cocido, y por tanto no detecta las anomalías y las desviaciones en sus características de calidad. No anota todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. No sustituye los elementos del horno dañados. Al finalizar el proceso no limpia los utensilios y equipos utilizados. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.
1	No realiza la cocción de productos cerámicos conformados.

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

Escala D

5

Para realizar con operatividad la clasificación, el embalado y el etiquetado de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Comprueba el formato y las características dimensionales de las piezas que ha de clasificar y embalar. Pone en marcha y controla con precisión y seguridad los equipos de clasificación, embalado y etiquetado de productos cerámicos conformados, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas. Clasifica las piezas en función del grado de calidad que éstas posean, basándose en los valores estipulados en las fichas técnicas. Controla el proceso de embalado de las piezas clasificadas, y las etiqueta y referencia correctamente. Anota correctamente todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Detecta los elementos de la maquinaria que están deteriorados y los deriva al servicio de mantenimiento. Muestra maestría y experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, sin requerir ayuda adicional ni aclaraciones complementarias, y cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.

4

Para realizar con operatividad la clasificación, el embalado y el etiquetado de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, verificando previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Comprueba el formato y las características dimensionales de las piezas que ha de clasificar y embalar. Pone en marcha y controla con precisión y seguridad los equipos de clasificación, embalado y etiquetado de productos cerámicos conformados, siguiendo los parámetros establecidos en las fichas técnicas. Clasifica las piezas en función del grado de calidad que éstas posean, basándose en los valores estipulados en las fichas técnicas. Controla el proceso de embalado de las piezas clasificadas, y las etiqueta y referencia correctamente. Anota correctamente todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Muestra experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, aunque en algún momento requiere alguna aclaración complementaria. Cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia adecuadamente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.

3

Para realizar con operatividad la clasificación, el embalado y el etiquetado de productos cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona y pone a punto los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. Comprueba el formato y las características dimensionales de las piezas que ha de clasificar y embalar. Pone en marcha y controla, necesitando de ayuda adicional, los equipos de clasificación, embalado y etiquetado de productos cerámicos conformados, sin seguir los parámetros establecidos en las fichas técnicas. Clasifica las piezas en función del grado de calidad que éstas posean, pero no se basa en los valores estipulados en las fichas técnicas. Controla el proceso de embalado de las piezas clasificadas, y las etiqueta y referencia correctamente. Anota todos los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Muestra poca experiencia en sus actuaciones durante todo el proceso, y requiere ayuda adicional y aclaraciones complementarias. No cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables. Al finalizar el proceso limpia superficialmente los utensilios y equipos utilizados, con los productos y métodos establecidos.

2

Para realizar con operatividad la clasificación, el embalado y el etiquetado de productos

	<i>cerámicos conformados y a partir de la ficha técnica dada, selecciona erróneamente los útiles y equipos necesarios, sin verificar previamente el correcto funcionamiento de los mismos. No comprueba el formato y las características dimensionales de las piezas que ha de clasificar y embalar. Pone en marcha sin controlar los equipos de clasificación, embalado y etiquetado de productos cerámicos conformados, y sin seguir los parámetros establecidos en las fichas técnicas. Clasifica las piezas en función del grado de calidad que éstas posean, pero no se basa en los valores estipulados en las fichas técnicas. No controla el proceso de embalado de las piezas clasificadas, y las etiqueta y referencia erróneamente. No anota los valores medidos durante el proceso en el parte de control de calidad. Al finalizar el proceso no limpia los utensilios y equipos utilizados. En el desarrollo del proceso se cometen errores significativos que repercuten en el resultado final. Durante todo el proceso no cumple con la normativa de prevención de riesgos laborales aplicables.</i>
1	<i>No realiza la clasificación, el embalado y el etiquetado de productos cerámicos conformados.</i>

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

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

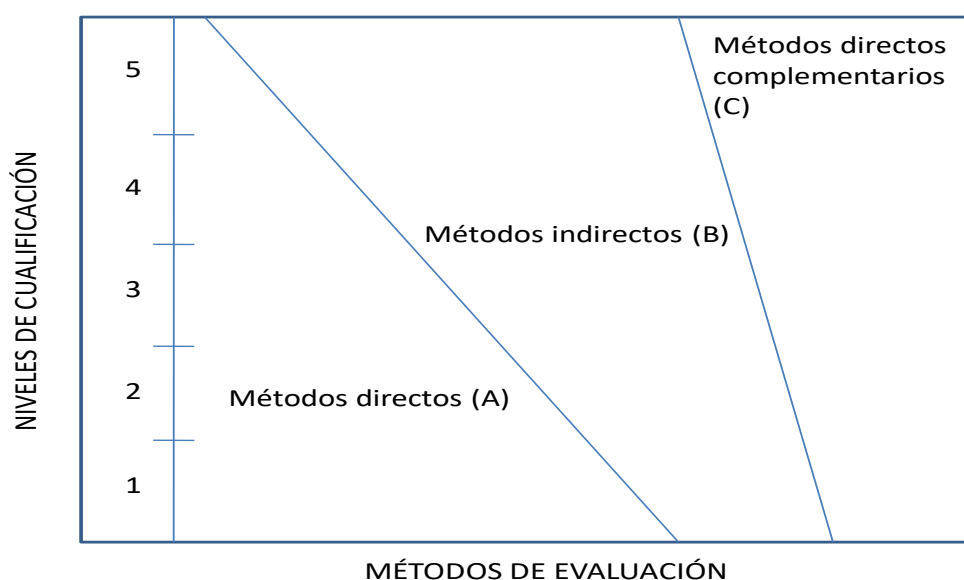
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 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 operar con equipos automáticos de fabricación 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 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/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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose

las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Dado que el método de conformado de pieza es diferente dependiendo del tipo de producto que se vaya a fabricar, se recomienda evaluar un único método de formación la pieza, especificando el tipo de producto que se va a fabricar.
 - Se recomienda que de todos los métodos que hay para conformar una pieza cerámica, el elegido sea aquel que vaya enfocado a la fabricación del producto que industrialmente sea el más representativo de la zona donde se realiza la evaluación.