



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0649_1: Conformar productos cerámicos mediante colado y reproducir moldes”



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 ECP0649_1: Conformar productos cerámicos mediante colado y reproducir moldes.

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 conformación de productos cerámicos mediante colado y reproducción de moldes 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. Preparar la barbotina para el colado, de acuerdo con los procedimientos y las condiciones de calidad establecidas, cumpliendo la normativa**



aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 1.1 El orden y la forma de adición de las materias primas, el agua y los aditivos se corresponden con lo indicado en los procedimientos de operación.
- 1.2 La barbotina con las condiciones de densidad, viscosidad, distribución granulométricas especificadas para conformar productos cerámicos mediante colado, se obtiene mezclando y homogeneizando las materias primas, el agua y los aditivos.
- 1.3 Las características especificadas de la pasta se consiguen tamizándola con el tamiz seleccionado y montado de acuerdo con los procedimientos y las condiciones de calidad establecidas.
- 1.4 Los valores especificados en los parámetros de proceso se obtienen controlando la densidad y la viscosidad de la barbotina.
- 1.5 El residuo de tamizado y los lodos procedentes de la limpieza de los depósitos y de los equipos de desleído se tratan según lo establecido por la empresa, cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.6 Las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación se consiguen manteniendo la limpieza y, en su caso, el engrase de las máquinas, útiles y herramientas, cumpliendo la normativa aplicable.

2. Preparar los moldes para conformar productos cerámicos mediante colado y para masas plásticas de acuerdo con los procedimientos y las condiciones de calidad establecidas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 Los moldes para colado se elaboran preparando la escayola o la resina sintética y utilizando la matriz y las herramientas y útiles indicados.
- 2.2 Los moldes para colado se preparan aplicando desmoldante, de acuerdo con los procedimientos establecidos.
- 2.3 El montaje de los componentes del molde se realiza teniendo en cuenta el tiempo, el orden y la manera especificados en los procedimientos.
- 2.4 La limpieza, manipulación y secado de los moldes se realiza evitando deterioros y mermas en su calidad y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.5 Los moldes se almacenan identificándolos y permitiendo su rápida localización y conservación.
- 2.6 La ropa y equipos de trabajo y el área bajo la responsabilidad del personal operario se mantienen limpios y ordenados.

3. Efectuar operaciones de colado para conformar productos cerámicos, obteniendo la producción y la calidad establecida y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 3.1 Las operaciones de llenado, vaciado y desmoldado se efectúan, permitiendo la elaboración de piezas cerámicas de acuerdo con las características de calidad exigidas.
- 3.2 El tiempo de colado se corresponde con el especificado en los procedimientos.
- 3.3 Los residuos del colado y de la barbotina procedente del vaciado de los moldes se tratan según lo establecido por la empresa.
- 3.4 Las piezas cerámicas compuestas se elaboran pegando y montando componentes de acuerdo con las características de calidad especificadas.
- 3.5 El logotipo de la empresa se aplica mediante estampado o calcomanía, siguiendo los procedimientos establecidos.



- 3.6 La ropa y equipos de trabajo y el área bajo la responsabilidad del personal operario se mantienen limpios y ordenados.

4. Secar productos conformados mediante colado para elaborar artículos de cerámica, efectuando la carga y descarga de las piezas y el control de las condiciones de secado y asegurando la calidad del producto.

- 4.1 La colocación y disposición de las piezas en el secadero o en la zona de secado, cuando éste se realiza al aire libre, y la distribución de los soportes y apoyos se efectúa teniendo en cuenta las contracciones de secado que van a experimentar las piezas a secar, la ventilación de todas las piezas y la prevención de los defectos asociados a la operación.
- 4.2 La puesta en marcha del secadero o, en su caso, el acondicionamiento de la zona de secado, se efectúa según el procedimiento preestablecido, cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.3 Las piezas no conformes se detectan controlando visualmente los productos secados y, en su caso, corrigiendo anomalías y desviaciones en el proceso de conformado y secado de acuerdo con los procedimientos especificados.
- 4.4 Los productos secados se descargan, transportándolos y almacenándolos en condiciones de seguridad, evitando deterioros y alteraciones.
- 4.5 Las condiciones idóneas de funcionamiento y conservación se consiguen manteniendo la limpieza y, en su caso, el engrase de las máquinas, útiles y herramientas, cumpliendo la normativa aplicable.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en los elementos de la competencia del **ECP0649_1: Conformar productos cerámicos mediante colado y reproducir moldes**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Barbotinas para colado.

- Criterios de clasificación de pastas cerámicas.
- Principales características de las pastas cerámicas: Ejemplos de composiciones y nociones sobre el papel de los componentes. Color tras la cocción. Humedad. Plasticidad.
- Principales características de las barbotinas para colado: densidad, viscosidad y colado de barbotinas. Estabilidad.
- Preparación de barbotinas para colado.
- Molienda.
- Desleído.
- Tamizado.
- Nociones sobre acondicionamiento de barbotinas.
- Coloración de pastas en barbotina: Procedimientos. Pigmentos empleados.

2. Preparación de moldes.

- Interpretación de esquemas y bocetos.
- Materiales empleados. Escayolas y resinas sintéticas. Preparación.



- Elaboración de moldes para colado hueco.
- Elaboración de moldes para apretón.
- Elaboración de moldes para calibrado en torno de alfarero.
- Almacenamiento y conservación de los moldes.

3. Moldes para el conformado en plástico.

- Materiales empleados: Escayolas y resinas sintéticas. Preparación.
- Elaboración de moldes para apretón.
- Elaboración de moldes para colado hueco.
- Elaboración de moldes para calibrado en torno de alfarero.

4. Conformado mediante colado.

- Fundamentos básicos del conformado mediante colado.
- Elaboración de productos cerámicos mediante colado.

5. Secado de productos cerámicos obtenidos mediante colado.

- Fundamentos básicos del secado de productos cerámicos.
- Secado natural y secado forzado.
- Secaderos empleados en el secado de productos cerámicos obtenidos mediante colado.
- Colocación de las piezas en el secadero.

6. Defectos relacionados con el conformado mediante colado.

- Defectos dimensionales: falta de regularidad en las paredes y deformaciones.
- Defectos de integridad: Grietas. Rotura de piezas.
- Defectos puntuales: Burbujas de colada. Mancha de colada. Pegado de molde.
- Defectos de manipulación: Suciedad. Roturas.
- Defectos de secado.

7. Salud laboral y protección medioambiental en las operaciones de preparación de barbotinas y colado.

- Precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados.
- Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de preparación de barbotinas y colado.
- Principales residuos y contaminantes derivados de las operaciones de preparación de barbotinas y colado: peligrosidad y tratamiento.
- Ropa de trabajo y protecciones individuales.

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.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.



- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza, requerido por la organización.
- Respetar los procedimientos y las normas internas de la organización.

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 "ECP0649_1: Conformar productos cerámicos mediante colado y reproducir moldes" 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 la conformación de productos cerámicos mediante colado y reproducir moldes a partir de fichas técnicas dadas, con los procedimientos y las condiciones de calidad establecidas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar una barbotina cerámica.
2. Preparar los moldes adecuándolos a los parámetros, forma y especificaciones técnicas exigidas.
3. Colar los productos cerámicos aplicando desmoldante, montando y desmontando el molde después del proceso y aplicando el logo.



4. Secar los productos colados manejando el secadero según instrucciones técnicas de la empresa.

Condiciones adicionales:

- Se requerirán materias primas específicas para preparar las piezas.
- Se dispondrá de maquinaria requerida por la situación profesional.
- Se le hará entrega de la documentación técnica necesaria para poder desarrollar la actividad.
- Se comprobará la capacidad de respuesta ante contingencias.
- Se le asignará un tiempo total para que el candidato/a demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

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

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

| Criterios de mérito | Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente |
|---|--|
| <i>Rigor en la preparación de la barbotina cerámica.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Control de los parámetros de la barbotina.- Revisión del estado de las máquinas y mantenimiento de las mismas.- Adición de los materiales necesarios.- Adecuación de los parámetros reológicos.- Tratamiento de lodos y residuos.- Cumplimentación de partes e informes. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p> |
| <i>Exactitud en la fabricación de moldes para el conformado de productos cerámicos.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Elaboración de la escayola/resina para la preparación de los moldes de colado.- Preparación de los moldes de colado a partir de los moldes matriz.- Montaje de los componentes del molde. |



| | |
|--|---|
| | <ul style="list-style-type: none">- Acondicionamiento de los moldes para el posterior colado.- Almacenaje de los moldes. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p> |
| <i>Idoneidad en el proceso de colado de productos cerámicos.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Preparación y aplicación del desmoldante.- Llenado de los moldes.- Vaciado y desmoldado de los moldes.- Tratamiento de lodos y residuos procedentes del proceso.- Elaboración de piezas cerámicas compuestas.- Aplicación del logo de la empresa. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p> |
| <i>Rigor en el secado de productos cerámicos colados.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Colocación en el secadero de las piezas.- Manejo del secadero.- Revisión visual los productos secados.- Subsanaamiento de anomalías en los productos.- Almacenaje de los productos procedentes del secadero.- Mantenimiento de las máquinas, útiles y herramientas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p> |
| <i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i> | <p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25% en el tiempo establecido.</i></p> |
| <i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención laboral y medioambiental.</i> | <p><i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de la normativa vigente de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i></p> |



Escala A

| | |
|---|---|
| 5 | <p><i>Para preparar con rigor la barbotina, comprueba previamente sus especificaciones técnicas, y a partir de las mismas, verifica minuciosamente el funcionamiento de los equipos reparando o avisando de las posibles anomalías. Carga la mezcladora adicionando todos los componentes de la barbotina. Pone en funcionamiento la mezcladora indicando tiempo y velocidad del proceso. Controla con precisión los parámetros reológicos de la barbotina, obteniendo una barbotina adecuada. Descarga sobre la balsa o depósito con el tamiz adecuado. Limpia la mezcladora y trata los lodos de forma apropiada. Cumplimenta los partes de fabricación y calidad. Desarrolla satisfactoriamente todas las actuaciones y aplica en todo momento la normativa aplicable.</i></p> |
| 4 | <p>Para preparar la barbotina, comprueba previamente sus especificaciones técnicas, y a partir de las mismas verifica el funcionamiento de los equipos reparando o avisando de las posibles anomalías. Carga la mezcladora adicionando todos los componentes de la barbotina. Pone en funcionamiento la mezcladora indicando tiempo y velocidad del proceso. Controla los parámetros reológicos de la barbotina y se obtiene una barbotina adecuada. Descarga sobre la balsa o depósito con el tamiz apropiado. Limpia la mezcladora y se tratan los lodos de forma adecuada. Cumplimenta los partes de fabricación y calidad. Desarrolla satisfactoriamente la mayor parte de las actuaciones y aplica en todo momento la normativa aplicable.</p> |
| 3 | <p><i>Para preparar la barbotina, la comprueba previamente sus especificaciones técnicas y a partir de las mismas verifica el funcionamiento de los equipos reparando o avisando de anomalías. Carga la mezcladora adicionando todos los componentes de la barbotina pero necesitando ayuda externa. Pone en funcionamiento la mezcladora sin indicar ni tiempo ni velocidad del proceso. Controlan los parámetros reológicos de la barbotina y se obtiene una barbotina adecuada. Descarga sobre la balsa o depósito con el tamiz adecuado. Limpia la mezcladora y trata los lodos. Cumplimenta los partes de fabricación y calidad. Desarrolla parcialmente las actuaciones, descuidando aspectos esenciales.</i></p> |
| 2 | <p><i>Para preparar la barbotina, comprueba previamente sus especificaciones técnicas y a partir de las mismas verifica el funcionamiento de los equipos reparando o avisando de anomalías. Carga la mezcladora adicionando todos los componentes de la barbotina pero necesitando ayuda externa. Pone en funcionamiento la mezcladora sin indicar ni tiempo ni velocidad del proceso. Controla los parámetros reológicos de la barbotina, pero se obtiene una barbotina defectuosa. Descarga sobre la balsa o depósito con el tamiz adecuado. Limpia la mezcladora y trata los lodos de forma adecuada. Cumplimenta los partes de fabricación y calidad. Desarrolla las actuaciones insuficientemente.</i></p> |
| 1 | <p><i>Para preparar la barbotina, comprueba previamente sus especificaciones técnicas y a partir de las mismas no verifica el funcionamiento de los equipos reparando o no se avisa de anomalías. Carga la mezcladora adicionando todos los componentes de la barbotina pero necesitando ayuda externa. Pone en funcionamiento la mezcladora sin indicar ni tiempo ni velocidad del proceso No controla los parámetros reológicos de la barbotina y no obtiene una barbotina adecuada. Descarga sobre la balsa o depósito sin utilizar el tamiz o tamiz adecuado. No limpia la mezcladora y/o no trata los lodos de forma adecuada. No cumplimenta correctamente los partes de fabricación y calidad.</i></p> |



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

Escala B

| | |
|---|---|
| 5 | <p><i>Para realizar el proceso de colado de productos cerámicos de manera idónea y a partir de especificaciones técnicas, prepara y aplica un desmoldante al molde. Llena el molde con la barbotina. Respeta el tiempo indicado de colado y procede al vaciado y desmoldado. Garantiza la calidad exigida del producto durante el manejo de los mismos. Trata los lodos y residuos procedentes del desmoldado siguiendo procedimientos establecidos. Pega y monta componentes a las piezas de manera óptima, repasando las juntas según especificaciones del producto final. Aplica el logo de la empresa por calcamonia o estampado. Cumplimenta los partes de trabajo. Desarrolla satisfactoriamente todas las actuaciones y aplica en todo momento la normativa aplicable.</i></p> |
| 4 | <p><i>Para realizar el proceso de colado de productos cerámicos a partir de especificaciones técnicas, prepara y aplica un desmoldante al molde. Llena el molde con la barbotina. Respeta el tiempo indicado de colado y procede al vaciado y desmoldado. Garantiza la calidad exigida del producto durante el manejo de los mismos. Los lodos y residuos procedentes del desmoldado son tratados siguiendo procedimientos establecidos. Pega y monta componentes a las piezas, repasando las juntas según especificaciones del producto final. Aplica el logo de la empresa por calcamonia o estampado. Cumplimenta los partes de trabajo. Desarrolla satisfactoriamente la mayor parte de las actuaciones y aplica en todo momento la normativa aplicable.</i></p> |
| 3 | <p><i>Para realizar el proceso de colado de productos cerámicos a partir de especificaciones técnicas, prepara y aplica un desmoldante al molde. Llena el molde con la barbotina. Respeta el tiempo indicado de colado y procede al vaciado y desmoldado. No garantiza la calidad exigida del producto durante el manejo de los mismos. Los lodos y residuos procedentes del desmoldado son tratados siguiendo procedimientos establecidos. Pega y monta componentes a las piezas, pero no se repasan las juntas según especificaciones del producto final. No se aplica correctamente el logo de la empresa por calcamonia o estampado. No cumplimenta los partes de trabajo. Desarrolla parcialmente las actuaciones, descuidando aspectos esenciales.</i></p> |
| 2 | <p><i>Para realizar el proceso de colado de productos cerámicos a partir de especificaciones técnicas, prepara y aplica un desmoldante al molde inadecuadamente. Llena el molde con la barbotina. Respeta el tiempo indicado de colado y procede al vaciado y desmoldado. No garantiza la calidad exigida del producto durante el manejo de los mismos. Los lodos y residuos procedentes del desmoldado no son tratados siguiendo procedimientos establecidos. Pega y monta componentes a las piezas, pero no se repasan las juntas según especificaciones del producto final. No se aplica correctamente el logo de la empresa por calcamonia o estampado. No cumplimenta los partes de trabajo. Desarrolla las actuaciones insuficientemente.</i></p> |
| 1 | <p><i>Para realizar el proceso de colado de productos cerámicos a partir de especificaciones técnicas, no prepara adecuadamente el desmoldante y/o no lo aplica al molde. Llena el molde con la barbotina. Respeta el tiempo indicado de colado y procede al vaciado y desmoldado. No garantiza la calidad exigida del producto durante el manejo de los mismos. Los lodos y residuos</i></p> |



procedentes del desmoldado no son tratados siguiendo procedimientos establecidos. Pega y monta componentes a las piezas, pero no se repasan las juntas según especificaciones del producto final. No se aplica correctamente el logo de la empresa por calcamonía o estampado. No cumplimenta los partes de trabajo.

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

Escala C

| | |
|---|---|
| 5 | <p><i>Para secar los productos cerámicos y a partir de especificaciones técnicas, verifica con precisión el funcionamiento del secadero, reparando o avisando de anomalías. Transporta y maneja los productos colados garantizando su calidad hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que se tengan en cuenta las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pone en marcha el secadero si las especificaciones lo indican, manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. Revisa visualmente los productos y subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero de forma que no se vea afectada la calidad de la pieza cerámica. Cumplimenta perfectamente los partes de trabajo. Desarrolla satisfactoriamente todas las actuaciones y aplica en todo momento la normativa aplicable.</i></p> |
| 4 | <p><i>Para secar los productos cerámicos y a partir de especificaciones técnicas, verifica el funcionamiento del secadero, reparando o avisando de anomalías. Transporta y maneja los productos colados, garantizando su calidad hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que se tengan en cuenta las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pone en marcha el secadero si las especificaciones lo indican, manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. Revisa visualmente los productos y subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero de forma que no se vea afectada la calidad de la pieza cerámica. Cumplimenta correctamente los partes de trabajo. Desarrolla satisfactoriamente la mayor parte de las actuaciones y aplica en todo momento la normativa aplicable.</i></p> |
| 3 | <p><i>Para secar los productos cerámicos y a partir de especificaciones técnicas, no verifica el funcionamiento del secadero. Transporta y maneja los productos colados garantizando su calidad hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que se tengan en cuenta las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pide ayuda para poner en marcha el secadero si las especificaciones lo indican manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. Revisa visualmente los productos pero no subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero sin asegurar que no se vea afectada la calidad de la pieza cerámica. No cumplimenta correctamente los partes de trabajo. Desarrolla parcialmente las actuaciones, descuidando aspectos esenciales.</i></p> |
| 2 | <p><i>Para secar los productos cerámicos y a partir de especificaciones técnicas no verifica el funcionamiento del secadero. No garantiza la calidad del producto durante el transporte y manejo de los productos colado hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que se tengan en cuenta</i></p> |

| | |
|---|--|
| | <p><i>las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pide ayuda para poner en marcha el secadero si las especificaciones lo indican manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. Revisa visualmente los productos pero no subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero viéndose afectada la calidad de la pieza cerámica. No cumplimenta correctamente los partes de trabajo.</i></p> |
| 1 | <p><i>Para secar los productos cerámicos y a partir de especificaciones técnicas no verifica el funcionamiento del secadero. No garantiza la calidad del producto durante el transporte y manejo de los productos colado hasta el secadero. Coloca las piezas de forma que no tiene en cuenta las contracciones y la ventilación necesaria para un buen secado. Pide ayuda para poner en marcha el secadero si las especificaciones lo indican manejando la consola e indicando los parámetros de tiempo y temperatura. No revisa visualmente los productos pero no subsana las anomalías que puedan surgir. Una vez terminado el proceso de secado, transporta y almacena los productos procedentes del secadero viéndose afectada la calidad de la pieza cerámica. No cumplimenta correctamente los partes de trabajo.</i></p> |

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.

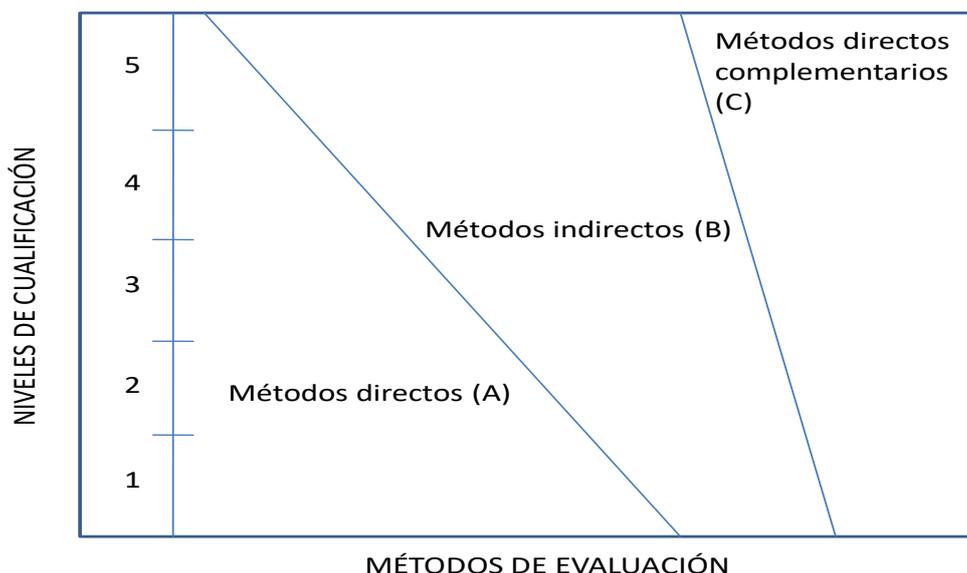
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 la realización de conformado de productos cerámicos mediante colado y reproducir moldes 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:

- Se recomienda usar al menos materias primas plásticas tales como arcillas o caolines, materias primas desgrasantes como chamotas, talcos o feldespatos y aditivos, además de agua como parte de la formulación en la preparación de la barbotina para colado.
- Será necesario disponer de maquinaria o dispositivos de laboratorio requerida para la situación profesional tal como densímetros (picnómetro o probeta), viscosímetros (copa Ford o Brookfield), tamices y batería de tamices de distinta luz de malla así como agitadores regulables en velocidad.
- Se recomienda disponer al menos de escayola o resina sintética para la fabricación de moldes, así como otros útiles necesarios (cubos, agitadores, paletas, desmoldantes).



- Se recomienda entregar documentación técnica necesaria de maquinaria y/o dispositivos de laboratorio para poder desarrollar la actividad.
- Se dispondrá de al menos dos tipos de piezas coladas defectuosas, defectos dimensionales, grietas, roturas, burbujas, manchas, pegados al molde o suciedad.