



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0652_1: Realizar operaciones de carga, cocción y descarga de hornos para la fabricación manual o semiautomática de productos cerámicos”



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 ECP0652_1: Realizar operaciones de carga, cocción y descarga de hornos para la fabricación manual o semiautomática de productos cerámicos.

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 realización de operaciones de carga, cocción y descarga de hornos para la fabricación manual o semiautomática de productos cerámicos, 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. Cargar el horno para cocer productos cerámicos según lo especificado en la información de proceso, consiguiendo la calidad establecida y



cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 1.1 El horno se carga, seleccionando y disponiendo los materiales refractarios de enhornamiento según instrucciones técnicas y cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.2 La humedad residual de los productos dispuestos para la cocción se comprueba visualmente, consiguiendo la calidad establecida.
- 1.3 Las bases de los productos esmaltados se limpian, colocando los separadores refractarios para evitar que los productos se peguen a las placas de enhornamiento.
- 1.4 La colocación de los productos en el interior del horno se efectúa considerando el máximo aprovechamiento del espacio disponible, la correcta circulación de los gases y la homogeneización de las temperaturas en el interior del horno.
- 1.5 La revisión y la limpieza de las vagonetas, las placas y los soportes de enhornamiento y la protección de los materiales de estiba con engobe refractario se efectúa, asegurando la carga y cocción de los productos en las condiciones de calidad establecidas.
- 1.6 Las operaciones de carga del horno y de limpieza de los elementos de enhornamiento y del horno se efectúan utilizando los medios de protección personal indicados y cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.7 La ropa y equipos de trabajo y el área bajo la responsabilidad del personal operario se mantienen limpios y ordenados.

2. Efectuar operaciones de selección y control del ciclo de cocción y de operación y descarga del horno para cocer productos cerámicos de acuerdo con las instrucciones técnicas recibidas, asegurando la calidad del producto y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 La selección del ciclo de cocción se efectúa teniendo en cuenta las características del material a cocer y, si es necesario, su disposición en el horno.
- 2.2 Los productos manufacturados de cerámica se cuecen disponiendo las piezas en el interior del horno de forma y seleccionando el ciclo de cocción.
- 2.3 Las temperaturas en el interior del horno se controlan periódicamente mediante termopares, medidores ópticos u otros medios de control como conos y anillos pirométricos, verificando el funcionamiento y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.4 La apertura y la descarga del horno se realizan considerando la temperatura en el interior del horno, evitando que las piezas sufran mermas en su calidad y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.5 Las operaciones de descarga del horno se realizan con los medios de protección personal indicados y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.6 El estado de las válvulas de paso de gas y de los interruptores eléctricos, de las conducciones de gas y de las alarmas y los dispositivos de seguridad se revisan, asegurando el mantenimiento de las condiciones de seguridad de las instalaciones y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.7 La ropa y equipos de trabajo y el área bajo la responsabilidad del personal operario se mantienen limpios y ordenados.

3. Efectuar operaciones para controlar, repasar, clasificar y embalar productos cerámicos cocidos, de acuerdo con las especificaciones de



calidad establecidas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 3.1 Los artículos cocidos se controlan visualmente detectando productos no conformes y corrigiendo posibles anomalías desviaciones en el proceso de elaboración de acuerdo con los procedimientos especificados.
- 3.2 Las imperfecciones no deseadas en los productos cocidos se eliminan aplicando el tratamiento mecánico de repasado y pulido de bordes y superficies.
- 3.3 El material se clasifica según los procedimientos e instrucciones técnicas establecidas.
- 3.4 La protección e identificación del producto se asegura embalando y etiquetando los productos acabados para facilitar su manejo y transporte.
- 3.5 Las operaciones de repasado, clasificación y embalado de los productos cocidos se efectúan con los medios de protección personal apropiados y cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.6 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 **ECP0652_1: Realizar operaciones de carga, cocción y descarga de hornos para la fabricación manual o semiautomática de productos cerámicos**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *El ciclo de cocción de productos cerámicos.*

- Aspectos básicos de la cocción de productos cerámicos.
- Ciclo de cocción: Tramos de un ciclo de cocción: Factores limitantes. Ejemplos de ciclo de cocción para diversos productos.

2. *Técnicas de cocción de productos cerámicos.*

- Instalaciones de cocción: Hornos. Tipos de hornos. Combustibles. Refractarios y materiales aislantes. Esquema general de un horno. Partes y elementos de los hornos. Elementos de regulación, seguridad y control.
- Carga y descarga de hornos: Almacenamiento de productos crudos y cocidos. Material de enhornamiento. Técnicas de enhornamiento.
- Puesta en marcha, control y parada de un horno: Selección de un programa de cocción. Control de temperaturas. Apertura del horno y enfriamiento.

3. *Defectos atribuibles a la cocción en el proceso de elaboración manual o semiautomática de productos cerámicos.*

- Defectos causados por una defectuosa carga del horno: Deformaciones y roturas. Pegados.
- Defectos atribuibles al ciclo de cocción: Defectos dimensionales, deformaciones y roturas. Variaciones de tonos. Pinchados y cráteres. Crudos. Defectos por exceso



de temperatura de cocción. Desventado. Cuarteo. Condensaciones, contaminaciones. Pegado.

4. Salud laboral y protección medioambiental en las operaciones de cocción de productos cerámicos.

- Precauciones que se deben adoptar para la manipulación de materiales en la carga y descarga del horno.
- Prevención de los riesgos derivados de las operaciones cocción.
- Emisiones y contaminantes: peligrosidad y tratamiento.
- Control de la seguridad de las instalaciones.

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 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 "ECP0652_1: Realizar operaciones de carga, cocción y descarga de hornos para la fabricación manual o semiautomática de productos cerámicos", 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 cocción en el horno de productos cerámicos de acuerdo a 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. Cargar el horno preparando los materiales auxiliares de cocción y el producto a cocer según información técnica del proceso.
2. Controlar el ciclo de cocción en el horno atendiendo a las características del material a cocer así como su mantenimiento de primer nivel.
3. Descargar el horno, revisando los productos cocidos.
4. Ejecutar trabajos de control visual de piezas, repasado y pulido de bordes, clasificación, embalaje y etiquetaje de los productos cocidos.

Condiciones adicionales:

- Se requerirán materiales refractarios, placas, soportes de enhornamiento y materiales de estiba.
- Se dispondrá de productos cerámicos crudos y cocidos.
- Se dispondrá de etiquetas, papel y cartón.
- Se dispondrá de maquinaria requerida por la situación profesional.
- Se dispondrá de instrumental específico de medición de temperatura.
- 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 carga del horno y descarga del horno.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Utilización de material auxiliar a la cocción: separadores refractarios, placas de enhornamiento, materiales de estiba.- Uso de engobe refractario para material de estiba.- Manejo de vagonetas.- Determinación de la humedad residual en piezas.- Limpieza de las bases de piezas crudas.- Optimización de parámetros de espacio, circulación de gases y temperatura en el interior del horno.- Uso de las Instrucciones técnicas del fabricante. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Exactitud en la programación del ciclo de cocción.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Manejo del horno.- Utilización del programador del ciclo de cocción: temperatura, tiempo, presiones, circulación de gases y atmósfera.- Manejo del gas en el horno: válvulas de paso y conducciones de gas.- Manejo de interruptores eléctricos.- Cocción de productos de cerámica.- Utilización de sistemas de seguridad: alarmas y dispositivos.- Uso de medidores de temperatura interior del horno: conos, anillos pirométricos, termopares o medidores ópticos.- Uso de instrucciones técnicas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Idoneidad en el proceso de descarga del horno.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Manejo de la puerta de seguridad del horno.- Uso, revisión y limpieza de vagonetas.- Utilización de hojas de control del proceso.- Manejo de equipos de seguridad: gafas de protección, guantes y trajes térmicos.- Uso de instrucciones técnicas.



	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Rigor en la clasificación, embalaje y etiquetaje de productos cocidos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uso de cabinas de clasificación visual de material cocido.- Manejo de maquinaria de embalaje.- Utilización de etiquetas de identificación de producto cocido.- Uso de repasadores y pulidores manuales de bordes y superficies.- Subsanción de defectos en las piezas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<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	<p><i>Para programar con exactitud el ciclo de cocción del horno y parámetros de proceso y a partir de especificaciones técnicas dadas, regula la temperatura, tiempo, presiones, circulación de gases y atmósfera interna. Revisa minuciosamente las válvulas de paso y conducciones de gas, los interruptores eléctricos y los sistemas de seguridad bien sean alarmas o dispositivos. Utiliza medidores de temperatura interior del horno como conos y anillos pirométricos con maestría. Desarrolla satisfactoriamente todas las actuaciones, teniendo en cuenta la normativa aplicable.</i></p>
4	<p><i>Para programar el ciclo de cocción del horno y a partir de especificaciones técnicas y parámetros de proceso, regula la temperatura, tiempo, presiones, circulación de gases y atmósfera interna. Revisa las válvulas de paso y conducciones de gas, los interruptores eléctricos y los sistemas de seguridad bien sean alarmas o dispositivos. Utiliza medidores de temperatura interior del horno como conos y anillos pirométricos. Desarrolla la mayor parte de las actuaciones, teniendo en cuenta la normativa aplicable.</i></p>
3	<p><i>Para programar el ciclo de cocción del horno y a partir de especificaciones técnicas y parámetros de proceso, regula la temperatura, tiempo, presiones, circulación de gases y atmósfera interna. Revisa las válvulas de paso y conducciones de gas pero no los interruptores eléctricos ni los sistemas de seguridad como alarmas o dispositivos. Utiliza medidores de temperatura interior del horno como conos y anillos pirométricos precisando ayuda externa para su manejo. Desarrolla parcialmente las actuaciones, descuidando aspectos esenciales.</i></p>



2	<p>Para programar el ciclo de cocción del horno y a partir de especificaciones técnicas y parámetros de proceso, regula la temperatura, tiempo, presiones, circulación de gases y atmósfera interna. Revisa las válvulas de paso y conducciones de gas precisando ayuda de personal de mantenimiento. No revisa los interruptores eléctricos ni los sistemas de seguridad como alarmas o dispositivos. Utiliza medidores de temperatura interior del horno como conos y anillos pirométricos precisando ayuda externa para su manejo. Desarrolla insuficientemente las actuaciones.</p>
1	<p>Para programar el ciclo de cocción del horno y a partir de especificaciones técnicas y parámetros de proceso, regula la temperatura, tiempo, presiones, circulación de gases y atmósfera interna. No revisa las válvulas de paso y conducciones de gas, ni los interruptores eléctricos ni los sistemas de seguridad como alarmas o dispositivos. No sabe utilizar los medidores de temperatura interior del horno como conos y anillos pirométricos.</p>

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

Escala B

5	<p>Para ejecutar con rigor la clasificación, embalaje y etiquetajes de productos cocidos, y a partir de especificaciones técnicas, clasifica visualmente en cabinas de clasificación según procedimientos de calidad establecidos. Repasa y pule los bordes y superficies del producto manualmente, con destreza. Embala con plástico, cartón y pallets mediante maquinaria específica de embalaje y marca con etiquetas identificativas previamente elaboradas en la etiquetadora, manejando óptimamente la maquinaria. Limpia y ordena el puesto de trabajo una vez terminado el turno de trabajo. Desarrolla satisfactoriamente todas las actuaciones, teniendo en cuenta la normativa aplicable.</p>
4	<p>Para ejecutar la clasificación, embalaje y etiquetajes de productos cocidos, y a partir de especificaciones técnicas, clasifica visualmente en cabinas de clasificación según procedimientos de calidad establecidos. Repasa y pule los bordes y superficies del producto manualmente. Embala con plástico, cartón y pallets mediante maquinaria específica de embalaje y marca con etiquetas identificativas previamente elaboradas en la etiquetadora. Limpia y ordena el puesto de trabajo una vez terminado el turno de trabajo. Desarrolla la mayor parte de las actuaciones, teniendo en cuenta la normativa aplicable.</p>
3	<p>Para ejecutar la clasificación, embalaje y etiquetajes de productos cocidos, y a partir de especificaciones técnicas, clasifica visualmente en cabinas de clasificación según procedimientos de calidad establecidos. Repasa y pule los bordes y superficies del producto manualmente. Embala con plástico, cartón y pallets mediante maquinaria específica de embalaje y marca con etiquetas identificativas previamente elaboradas en la etiquetadora necesitando aclaraciones en el manejo de la maquinaria. Limpia y ordena el puesto de trabajo una vez terminado el turno de trabajo. Desarrolla parcialmente las actuaciones, descuidando aspectos esenciales.</p>
2	<p>Para ejecutar la clasificación, embalaje y etiquetajes de productos cocidos, y a partir de especificaciones técnicas, clasifica visualmente en cabinas de clasificación según procedimientos de calidad establecidos. Repasa y pule los bordes y superficies del producto manualmente. Embala con plástico, cartón y pallets mediante maquinaria específica de embalaje y marca con etiquetas identificativas previamente elaboradas en la etiquetadora, necesitando aclaraciones en el manejo de la maquinaria. No limpia ni ordena el puesto de trabajo una vez terminado el turno de trabajo. Desarrolla insuficientemente las actuaciones.</p>

1

Para ejecutar la clasificación, embalaje y etiquetajes de productos cocidos, y a partir de especificaciones técnicas, clasifica visualmente en cabinas de clasificación según procedimientos de calidad establecidos. No repasa ni pule los bordes y superficies del producto manualmente. Embala con plástico, cartón y pallets mediante maquinaria específica de embalaje pero no marca con etiquetas identificativas el material. No limpia ni ordena el puesto de trabajo una vez terminado el turno de trabajo.

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.

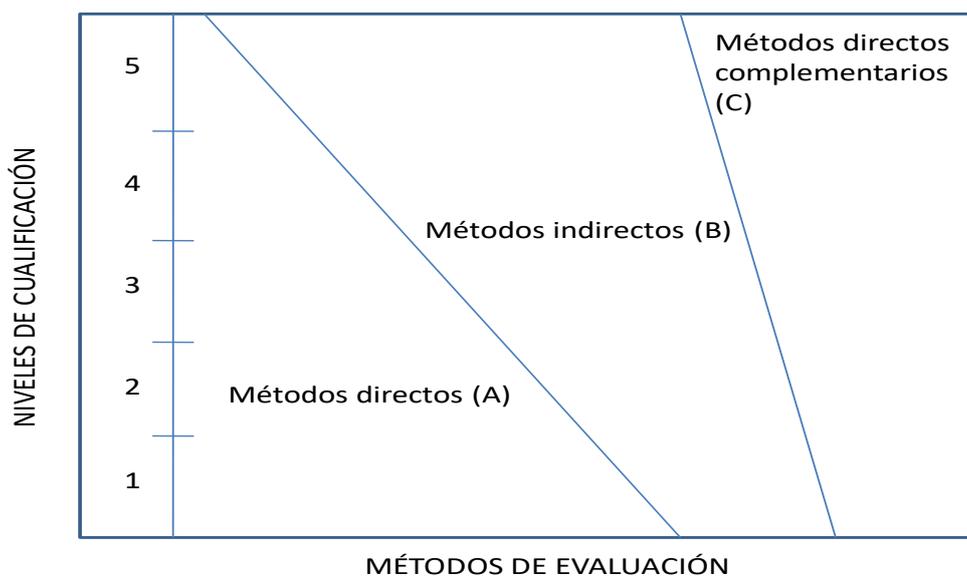
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 operaciones de carga, cocción y descarga de hornos para la fabricación manual o semiautomática de productos cerámicos, 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 disponer de materiales refractarios, placas, soportes de enhornamiento y materiales de estiba de distinto tamaño y formas.
 - Será necesario disponer de productos cerámicos crudos y cocidos tales como productos de alfarería o sanitarios.
 - Se recomienda tener etiquetas, papel, cartón y plástico de embalaje.
 - Se dispondrá de maquinaria requerida por la situación profesional como hornos mufla o vagonetas con sistemas de regulación, válvulas de gas, interruptores eléctricos, conducciones de gas, dispositivos de seguridad y alarmas.
 - Se recomienda disponer de al menos un instrumento específico de medición de temperatura a elegir entre termopares, medidores ópticos, conos o anillos pirométricos.
 - Se recomienda utilizar medios de protección personal específicos, como gafas de seguridad, guantes y trajes térmicos.