



## **GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES**

**“ECP0663\_3: Controlar los procesos de fabricación de fritas,  
pigmentos y esmaltes 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 la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0663\_3: Controlar los procesos de fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes 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 el control de los procesos de fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes 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. *Supervisar los procesos para la fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos, siguiendo procedimientos establecidos y*



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

- 1.1 Los procedimientos y los parámetros de control de la producción se identifican, siguiendo la programación de la producción y las instrucciones de proceso.
- 1.2 Las posibles desviaciones de las características establecidas de las materias primas para la fabricación de fritas y esmaltes se detectan a partir de las pruebas de laboratorio, proponiendo acciones correctoras.
- 1.3 Las posibles desviaciones de las características establecidas de las materias primas para la fabricación de pigmentos cerámicos se detectan a partir de las pruebas de laboratorio, proponiendo acciones correctoras.
- 1.4 Los registros del proceso de fabricación y de los datos de control del mismo se analizan, detectando desviaciones y proponiendo acciones correctoras.
- 1.5 Las operaciones del proceso de fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos se controlan, verificando el estado operativo de las instalaciones, máquinas y materiales en proceso y el cumplimiento de la normativa aplicable.
- 1.6 Las posibles desviaciones sobre las características establecidas de las fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos elaborados (la comparación con muestras estándar, fusibilidad, comportamiento dilatométrico o desarrollo de color) se detectan, analizando los controles de laboratorio y proponiendo acciones correctoras.
- 1.7 El proceso de fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos se supervisa, verificando el cumplimiento de las normas de salud laboral.

***2. Determinar los requisitos de utilización de las fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos, para definir los procedimientos y el plan de ensayos necesarios, optimizando los costes y garantizando el cumplimiento de la normativa en prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.***

- 2.1 Las especificaciones y los requisitos de utilización de las fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos se identifican según la normativa aplicable.
- 2.2 Los ensayos requeridos se desarrollan asegurando el grado de cumplimiento de la normativa aplicable y de las características de calidad requeridas.
- 2.3 Los procedimientos, recursos humanos y materiales se establecen en función del plan de ensayos, optimizando los costes.
- 2.4 El dictamen de los ensayos se realiza teniendo en cuenta la información sobre resultados, las especificaciones de homologación y los requisitos de utilización del producto.

***3. Determinar los sistemas de control de los suministros, de las variables de proceso y de los productos acabados, disponiendo los medios necesarios para su desarrollo y aplicación, a fin de alcanzar los objetivos del plan de calidad y de gestión medioambiental de la empresa.***

- 3.1 Los requisitos definidos de los materiales y de los medios auxiliares y las especificaciones de suministro se verifican, garantizando la calidad del producto.
- 3.2 Los procedimientos, equipos e instrucciones de control de los suministros se determinan, cumpliendo el plan de calidad y la normativa aplicable.
- 3.3 El plan de control del proceso de fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos y el plan de control de productos se establecen, fijando los puntos de verificación y los procedimientos de muestreo, control, registro y evaluación.



- 3.4 Los procedimientos de control del proceso y del producto se definen, indicando los elementos y materiales que se deben inspeccionar, las condiciones de muestreo, los medios e instrumentos de ensayo, los criterios de evaluación de los resultados de los ensayos y la cualificación del operario de control.
- 3.5 El tratamiento, trazabilidad y posible reciclado de los materiales no conformes se establece, cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.6 Los sistemas de control de calidad de los suministros, de los productos intermedios y del producto acabado se definen, optimizando los recursos técnicos y humanos.

**4. Supervisar los procesos de inspección y ensayos en el laboratorio y en la planta de fabricación, para ajustarse a los procedimientos y normas establecidos por los planes de calidad y gestión medioambiental de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable.**

- 4.1 El estado de calibración y mantenimiento de los equipos de inspección y ensayo se comprueba, asegurando las condiciones de uso y cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.2 La toma de muestras, inspecciones y ensayos se realizan, siguiendo los procedimientos e instrucciones técnicas establecidas.
- 4.3 La realización de muestreos y ensayos extraordinarios se ordena cuando las circunstancias lo requieren, siguiendo la normativa aplicable.
- 4.4 El cumplimiento del plan de mantenimiento de equipos e instrumentos de control se supervisa, cumpliendo la normativa aplicable.

**5. Gestionar la información generada en el proceso de supervisión y control de la producción de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos para llevar a cabo la fabricación de acuerdo con los planes de producción y calidad de la empresa, transmitiéndola según normas establecidas.**

- 5.1 La información y la documentación necesaria para la ejecución de la fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos se genera, considerando la facilidad de interpretación por el personal implicado.
- 5.2 La documentación se controla, asegurando la conservación, actualización, acceso y difusión de la información de producción, previendo posibles desviaciones, contingencias y reajustes de programación.
- 5.3 La información recibida y generada sobre la supervisión y control de la producción de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos se transmite de manera eficaz e interactiva a todos los niveles.

**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 ECP0663\_3: **Controlar los procesos de fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Control de las operaciones y procesos de fabricación de fritas cerámicas, pigmentos cerámicos y de esmaltes cerámicos.**



- Procesos de fabricación de fritas: Principales parámetros que deben ser controlados en las etapas de recepción y almacenamiento de materias primas, dosificación, homogeneización, fusión, enfriamiento y ensacado. Controles en línea de fabricación.
- Procesos de fabricación de pigmentos: Principales parámetros que deben ser controlados en las etapas de recepción y almacenamiento de materias primas, dosificación, mezclado, homogeneización, calcinación, lavado, secado, ensacado y embalado. Controles en línea de fabricación.
- Procesos de fabricación de esmaltes: Principales parámetros que deben ser controlados en las etapas de recepción y almacenamiento de materias primas, dosificación, mezclado, molienda, micronizado, pelletizado, ensacado y embalado. Controles en línea de fabricación.

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

- Normativa de calidad de productos cerámicos esmaltados: Normativa general. Normativa de producto: Requisitos de empleo. Normativa de ensayo. Medida y pruebas de fiabilidad.
- Caracterización y control de materiales: Técnicas de muestreo. Preparación y puesta a punto de equipos. Técnicas de ensayo.

## **3. *Registro y organización del archivo de datos de materias primas, fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos.***

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

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

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

### **c) *Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.***

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.
- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa.
- Proponer alternativas con el objeto de mejorar resultados.
- Respetar los procedimientos y 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 "ECP0663\_3: Controlar los procesos de fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes 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, el candidato o candidata demostrará su competencia para el control de la producción de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos para porosa, gres, porcelánico, vidrio, tercer fuego, bicocción o engobes, de acuerdo a fichas técnicas dadas y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Determinar los procedimientos y parámetros de control de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos.
2. Adecuar la normativa aplicable, procedimientos, plan de ensayos y los requisitos de aptitud al uso de fritas, pigmentos y esmaltes.
3. Controlar las materias primas y producto acabado, siguiendo las instrucciones de muestreo, control, ensayo y valoración especificadas.
4. Verificar la capacidad de los equipos de inspección y ensayo mediante informes de calibración y mantenimiento de equipos.



5. Gestionar la documentación asociada a los procesos de control producción, asegurando su conservación, actualización y accesibilidad.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de las máquinas y las herramientas requeridas para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.
- Se le hará entrega de la documentación técnica necesaria para poder desarrollar la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se le asignará un tiempo total para que el candidato/a demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<i>Exactitud en la planificación de los controles en la producción de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Creación de un plan de calidad para el control de materiales y control del proceso en cada etapa de la producción.</li><li>- Selección de los equipos de control adecuados, teniendo en cuenta la precisión del equipo.</li><li>- Selección de normativas de ensayo o, en su defecto, creación de procedimientos de ensayo.</li><li>- Determinación de acciones correctoras a realizar en caso de que los resultados de los controles estén fuera de límites de control o tolerancias.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Rigor en la supervisión de los controles de materiales y procesos realizados.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de los controles que se especifican en el Plan de Calidad.</li><li>- Comprobación de que los ensayos se realizan según los procedimientos especificados.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Supervisión del correcto estado de mantenimiento y calibración de los equipos de inspección.</li><li>- Comprobación de la capacitación del personal que realiza los ensayos.</li><li>- Comprobación de la aplicación del procedimiento de productos no conformes.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<i>Rigor en la gestión de la documentación en el proceso de supervisión y control de producción de pastas y productos cerámicos conformados.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de la existencia de planes de producción y procedimientos para la realización de controles y ensayos.</li><li>- Comprobación de que la documentación para la realización de los controles está actualizada y accesible en el puesto de trabajo.</li><li>- Comprobación del correcto cumplimiento de los partes de control en laboratorio y producción.</li><li>- Archivo y conservación de los registros de control.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un 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 planificar con exactitud los controles de la producción de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, indica minuciosamente los materiales y variables a controlar, el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, los equipos y frecuencia de ensayo, el registro de datos generados y el responsable del control. Selecciona los equipos para los controles, comprobando exhaustivamente que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. Define las acciones correctoras si el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias. Aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</i></p>
4	<p><b>Para planificar con exactitud los controles de la producción de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, indica los materiales y variables a controlar, el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, los equipos y frecuencia de ensayo, el registro de datos generados y el responsable del control. Selecciona los equipos para los controles, comprobando que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. Define las acciones correctoras si el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias. Aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</b></p>
3	<p><i>Para planificar los controles de la producción de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, indica los materiales y variables a controlar, el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, los equipos y frecuencia de ensayo, el registro de datos generados. No indica el responsable del control. Selecciona los equipos para los controles, comprobando que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. No define las acciones correctoras si el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias. Aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</i></p>
2	<p><i>Para planificar los controles de la producción de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, indica los materiales y variables a controlar, el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, los equipos y frecuencia de ensayo. No registra los datos generados. No indica el responsable del control. Selecciona los equipos para los controles pero no comprueba que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. No define las acciones correctoras si el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias. Aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</i></p>
1	<p><i>Para planificar los controles de la producción de fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos, y a partir de la elaboración de un plan de calidad para cada etapa del proceso, indica los materiales y variables a controlar. No indica el procedimiento de ensayo, los límites de control y tolerancia, los equipos ni la frecuencia de ensayo. No registra los datos generados. No indica el responsable del control. Selecciona los equipos para los controles pero no comprueba que su incertidumbre sea la adecuada para el rango de medida. No define las acciones correctoras si el resultado de un control está fuera de los límites de control o tolerancias y no aplica los procedimientos de "productos no conformes" y "acciones correctoras".</i></p>

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

## Escala B



5	<p><i>Para supervisar con rigor los controles de materiales y procesos, y a partir del plan de calidad de la empresa, y fichas técnicas de los productos, verifica minuciosamente la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la periodicidad de ensayos y el seguimiento del plan de muestreo. Comprueba exhaustivamente que los resultados de los controles están dentro de los límites de control así como el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes en caso de estar fuera de estos límites, Procede a su identificación, segregación dándole el tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). Revisa al detalle los equipos utilizados siguiendo la exactitud requerida para el control y su mantenimiento y calibrado según el Plan de mantenimiento y Plan de Calibración de equipos. Verifica la formación adecuada destinada al personal que ejecuta los controles</i></p>
4	<p><b><i>Para supervisar con rigor los controles de materiales y procesos, y a partir del plan de calidad de la empresa y fichas técnicas de los productos, verifica la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la periodicidad de ensayos y el seguimiento del plan de muestreo. Comprueba que los resultados de los controles están dentro de los límites de control así como el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes en caso de estar fuera de estos límites. Procede a su identificación, segregación dándole el tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). Revisa los equipos utilizados siguiendo la exactitud requerida para el control y su mantenimiento y calibrado según el plan de mantenimiento y el plan de calibración de equipos. Verifica la formación adecuada destinada al personal que ejecuta los controles</i></b></p>
3	<p><i>Para supervisar los controles de materiales y procesos, y a partir del plan de calidad de la empresa y fichas técnicas de los productos, verifica la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la periodicidad de ensayos y el seguimiento del plan de muestreo. Comprueba que los resultados de los controles están dentro de los límites de control así como el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes en caso de estar fuera de estos límites. Procede a su identificación, segregación dándole el tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). Revisa los equipos utilizados siguiendo la exactitud requerida para el control y su mantenimiento y calibrado según el plan de mantenimiento y plan de calibración de equipos. No verifica la formación adecuada destinada al personal que ejecuta los controles</i></p>
2	<p><i>Para supervisar los controles de materiales y procesos, y a partir del plan de calidad de la empresa y fichas técnicas de los productos, verifica la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la periodicidad de ensayos y el seguimiento del plan de muestreo. No comprueba que los resultados de los controles están dentro de los límites de control ni el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes en caso de estar fuera de estos límites. Procede a su identificación, segregación dándole el tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). Revisa los equipos utilizados pero no sigue la exactitud requerida para el control y su mantenimiento y calibrado según el plan de mantenimiento y plan de calibración de equipos. No verifica la formación adecuada destinada al personal que ejecuta los controles</i></p>
1	<p><i>Para supervisar los controles de materiales y procesos, y a partir del plan de calidad de la empresa y fichas técnicas de los productos, verifica la ejecución de los controles especificados. Revisa en los partes de control el cumplimiento de la periodicidad de ensayos pero no el seguimiento del plan de muestreo. No comprueba que los resultados de los controles están dentro de los límites de control así como el cumplimiento del tratamiento de productos no conformes en caso de estar fuera de estos límites. No procede a su identificación, segregación ni le da el tratamiento oportuno según proceda (rechazar, corregir o utilizar el producto previa concesión). Revisa los equipos utilizados pero no sigue la exactitud requerida para el control y su</i></p>



*mantenimiento y calibrado según el Plan de mantenimiento y Plan de Calibración de equipos. No verifica la formación adecuada destinada al personal que ejecuta los controles*

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.**

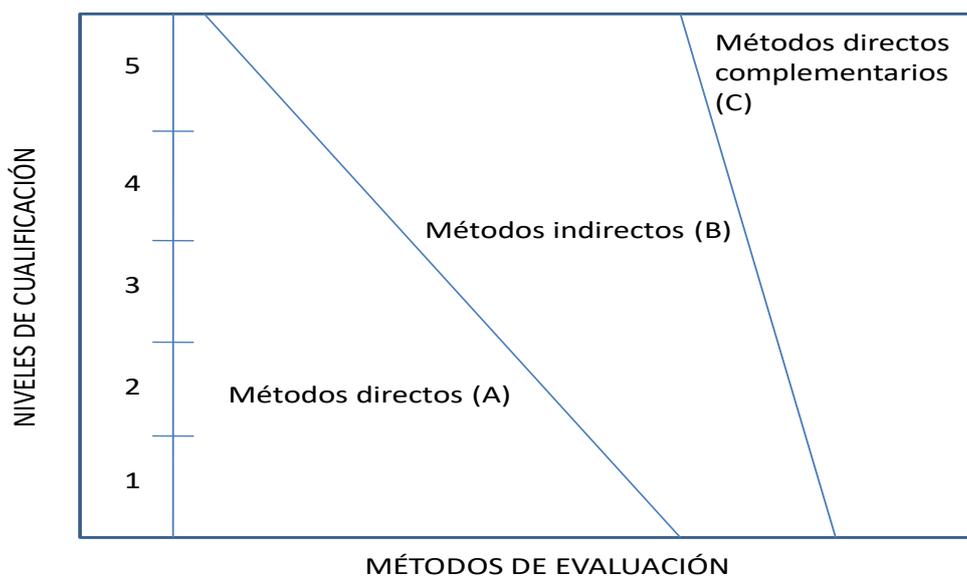
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 el control de los procesos de fabricación de fritas, pigmentos y esmaltes 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 3. En este nivel tiene importancia la capacidad organizativa, 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 maquinaria específica como dosificadores automáticos, molinos de distintos tipos de bolas, engranilladoras, mezcladoras, horno de fusión y calcinación o en su defecto una crisolera, granuladora y embaladoras automáticas, así como de instrucciones técnicas requeridas para la situación profesional.
  - Se recomienda disponer de materias primas específicas para fritas, pigmentos y esmaltes cerámicos tales como cuarzo, alúmina, caolín, carbonatos, feldespatos, óxidos, nitratos, wollastonita o silicatos, así como agua y otros aditivos como floculantes, desfloculantes o colas.
  - Será necesario disponer de equipos de control de laboratorio e instrucciones de calibrado.
  - Será necesario disponer de un equipo informático con software específico para el tratamiento de datos.