



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0666_3: Organizar y gestionar la fabricación de pastas
cerámicas”**



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 ECP0666_3: Organizar y gestionar la fabricación de pastas cerámicas.

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 organización y gestión de la fabricación de pastas cerámicas, 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. Participar en la organización de los trabajos de preparación y puesta a punto de los equipos para la fabricación de pastas cerámicas, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.***



- 1.1 Las operaciones elementales necesarias y su secuencia, los materiales y medios técnicos y los valores de las variables de proceso se identifican, siguiendo la programación de la producción y las instrucciones de proceso.
- 1.2 La selección de las materias primas, aditivos y colorantes para la fabricación de pastas cerámicas se realiza de acuerdo con la ficha de producto, teniendo en cuenta su comportamiento durante los procesos de transformación a los que son sometidos, como son la mezcla, homogeneización, molienda, desleído, atomización, filtro-prensado, humectación y amasado.
- 1.3 La maquinaria, procedimientos e instrucciones técnicas de las operaciones de recepción y almacenamiento de arcillas y materias primas no arcillosas; dosificación, mezcla y homogeneización; molienda o desleído; atomizado, humectado o granulado; amasado: filtro-prensado y coloración se seleccionan de acuerdo con los procedimientos establecidos y respetando la normativa aplicable.
- 1.4 Los materiales, maquinaria, procedimientos e instrucciones técnicas para las operaciones de transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos se determinan, cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.5 Los riesgos primarios para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo, así como las medidas preventivas más adecuadas para evitar accidentes se determinan de forma inequívoca.
- 1.6 Los equipos de protección individual y medios de seguridad, se identifican, aplicando el cuidado y supervisión en cada actuación.

2. Poner en marcha la producción para la fabricación de pastas cerámicas a partir de la información técnica del proceso, siguiendo las normas establecidas de calidad y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 Las necesidades de materiales, de consumo de recursos y de flujo de materiales para la fabricación de pastas cerámicas se calculan, asegurando la puesta en marcha de la producción y cumpliendo las normas de calidad establecidas.
- 2.2 Los recursos disponibles y la asignación de tareas se organizan, teniendo en cuenta las características, los conocimientos y las habilidades de las/los trabajadoras/es, según el programa de fabricación.
- 2.3 La regulación y programación de máquinas y equipos complejos (sistemas de transporte y dosificación automática, molinos, desleidores, atomizadores, humectadoras y granuladoras, entre otros) se supervisa de acuerdo con los procedimientos establecidos y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.4 Los defectos de calidad, de las no conformidades del proceso y de sus causas más probables, se identifican permitiendo su corrección o, en su caso, la minimización de sus repercusiones.
- 2.5 Los riesgos primarios para la salud y la seguridad en el entorno de trabajo se determinan estableciendo las medidas preventivas indicadas.
- 2.6 Los procedimientos de preparación de materiales, máquinas y medios de control se precisan, asegurando las condiciones de calidad, seguridad y protección medioambiental indicadas.
- 2.7 La distribución de funciones se ordena, permitiendo la puesta en marcha y desarrollo de la fabricación de pastas cerámicas en el plazo y la calidad establecida.

3. Generar y gestionar la información del proceso y de la producción de pastas cerámicas para llevar a cabo la fabricación de las mismas



conforme a las normas establecidas y siguiendo los planes de producción y calidad de la empresa.

- 3.1 La información se genera, utilizándola de forma que posibilite el inicio y el desarrollo de la fabricación de pastas cerámicas.
- 3.2 La gestión documental se establece asegurando la conservación, actualización, acceso y difusión de la información de producción relativa a la información del producto y del proceso, el rendimiento, eficiencia y calidades de producción de las máquinas y los manuales de operación y producción.
- 3.3 La información recibida y generada se comunica de manera eficaz e interactiva a todos los niveles.
- 3.4 La documentación elaborada se ajusta a las normas establecidas, permitiendo la fácil interpretación por parte de operarios y de los responsables de producción, respectivamente.

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 ECP0666_3: **Organizar y gestionar la fabricación de pastas cerámicas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Procesos de fabricación de pastas cerámicas. Propiedades de pastas cerámicas y su influencia en el desarrollo de las operaciones de fabricación y en las propiedades del producto acabado.*

- Materias primas empleadas en la fabricación de pastas cerámicas: arcillas, caolines y materias primas no plásticas. Pastas cerámicas: principales características y propiedades de uso. Criterios de clasificación.
- Procesos de fabricación de pastas cerámicas: operaciones de fabricación de pastas cerámicas. Relación entre productos y procesos. Disposición en planta de áreas y equipos de producción.
- Composiciones de pastas.
- Plasticidad.
- Reología aplicada a los procesos de fabricación de materiales cerámicos.
- Propiedades de polvos cerámicos.

2. *Gestión de las operaciones y procesos de fabricación de pastas cerámicas. Información y documentación de organización de la producción de pastas cerámicas.*

- Recepción de arcillas. Técnicas de apilamiento y extracción de apilamientos.
- Operaciones de proceso: homogeneización y almacenamiento de arcillas. Dosificación. Molienda. Desleído. Técnicas de acondicionamiento de la pasta.
- Variables de proceso.
- Máquinas, equipos e instalaciones de fabricación.
- Puesta a punto de las instalaciones de fabricación de pastas cerámicas.
- Puesta en marcha de la producción: secuencia de operaciones.
- Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de fabricación de pastas cerámicas.
- Balances de masa y de energía en instalaciones de fabricación.



- Optimización de procesos.
- Información de producción de pastas cerámicas.
- Organización de flujos de información en los procesos de fabricación de pastas cerámicas.
- Documentación. Sistemas de tratamiento y archivo de la información.
- Procesado y archivo informático de documentación e información.

3. Defectos y no conformidades en pastas cerámicas.

- No conformidades en los procesos de fabricación pastas cerámicas.
- Defectos y no conformidades en productos cerámicos atribuibles a las pastas: identificación de defectos, determinación de sus causas y medidas para su corrección y prevención: defectos atribuibles a las materias primas. Defectos atribuibles al proceso de fabricación.

4. Residuos, efluentes y emisiones en la fabricación de pastas cerámicas.

- Normativa medioambiental aplicable a la fabricación de pastas cerámicas.
- Descripción y caracterización de residuos, efluentes y emisiones en industrias de fabricación de pastas cerámicas.
- Equipos e instalaciones para el tratamiento de residuos, efluentes, humos y otras emisiones empleados en la fabricación de pastas cerámicas.

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 objetivo de mejorar resultados.
- Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.

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 "ECP0666_3: Organizar y gestionar la fabricación de pastas cerámicas", 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 la organización de la producción de una pasta cerámica por atomización, granulado o filtroprensado, 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 las operaciones y equipos necesarios en el proceso de producción de la pasta cerámica que se indique: gres, porcelánico, porosa en pasta blanca o roja.
2. Establecer las tareas a realizar para la puesta en marcha de la maquinaria y la producción.
3. Calcular cantidades necesarias de cada materia prima para unos pedidos programados, según las necesidades del departamento comercial.
4. Comprobar la regulación de los parámetros del atomizador para conseguir un atomizado con las condiciones de humedad y granulometría especificadas.
5. Comprobar el cumplimiento del plan de calidad.
6. Gestionar la documentación asociada a la 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:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Rigor en la planificación de operaciones, equipos y materiales para la producción de pastas cerámicas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Creación de un diagrama de flujo.- Selección de la maquinaria de producción de pastas.- Selección de la documentación: fichas de producción planes de calidad y manuales de mantenimiento de equipos.- Comprobación del stock de materiales en balsas, silos, graneros y era.- Cálculo de necesidades de materiales.- Utilización del programa de producción y la ficha del material.- Ajuste de la fórmula según la humedad de la materia prima.- Creación de las órdenes de producción.- Utilización de los equipos de protección individual y medios de seguridad. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Idoneidad en el reparto de las tareas a realizar para la puesta en marcha de la producción.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección del personal para la carga y descarga de molinos, control de atomizador y control de barbotina y atomizado.- Organización de los operarios entre los turnos de trabajo.- Entrega de órdenes de producción a los operarios.

	<i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Exactitud en la supervisión de los parámetros del atomizador.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobación en el panel de control del atomizador que los valores de temperatura del aire y caudal de barbotina son los especificados. - Comprobación del estado de las lanzas. <p><i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Rigor en el cumplimiento del plan de calidad.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Supervisión de los controles realizados sobre las materias primas: humedad, calcimetría y plasticidad. - Comprobación de los controles realizados sobre la barbotina: densidad, viscosidad y rechazo de la barbotina. - Supervisión de los controles realizados sobre el atomizado: humedad, distribución granulométrica a la salida del atomizador, prensabilidad y contracción en cocción. <p><i>El umbral de desempeño competente, requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Rigor en la gestión de la documentación en el proceso de producción de pastas cerámicas.</i>	<ul style="list-style-type: none"> - Identificación de las órdenes de producción y procedimientos creados. - Comprobación de que la documentación está actualizada y accesible en el puesto de trabajo, - Comprobación del correcto cumplimentado de los partes de producción. - Archivo y conservación de los registros de producción. <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 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 laboral y medioambiental.</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

Para planificar con rigor las operaciones, equipos y materiales para la producción de pastas cerámicas, y a partir de unos pedidos dados, elabora exhaustivamente un diagrama de flujo para



	<p>las operaciones de preparación de pastas, indicando la cantidad de equipos disponibles y las productividades de los mismos. Selecciona los equipos a utilizar tras comprobar que las conexiones con equipos intermedios, balsas, silos y básculas de pesaje automático son correctas para el tipo de pasta a fabricar. Elige la ficha de producción, el plan de calidad donde se indican las especificaciones de cada materia y los procedimientos de ajuste de maquinaria. Calcula con detenimiento las necesidades de materiales a partir del plan de producción especificado y sus fichas técnicas. Crea las órdenes de producción necesarias de una manera clara, considerando el stock de producto acabado y materias primas y teniendo en cuenta la capacidad de almacenaje y la humedad de los materiales.</p>
4	<p>Para planificar las operaciones, equipos y materiales para la producción de pastas cerámicas, y a partir de unos pedidos dados, elabora un diagrama de flujo para las operaciones de preparación de pastas, indicando la cantidad de equipos disponibles y las productividades de los mismos. Selecciona los equipos a utilizar tras comprobar que las conexiones con equipos intermedios, balsas, silos y básculas de pesaje automático son correctas para el tipo de pasta a fabricar. Elige la ficha de producción, el plan de calidad donde se indican las especificaciones de cada materia y los procedimientos de ajuste de maquinaria. Calcula las necesidades de materiales a partir del plan de producción especificado y sus fichas técnicas. Crea las órdenes de producción necesarias considerando el stock de producto acabado y materias primas y teniendo en cuenta la capacidad de almacenaje y la humedad de los materiales.</p>
3	<p>Para planificar las operaciones, equipos y materiales para la producción de pastas cerámicas, y a partir de unos pedidos dados, elabora un diagrama de flujo para las operaciones de preparación de pastas, indicando la cantidad de equipos disponibles y las productividades de los mismos. Selecciona los equipos a utilizar sin comprobar que las conexiones con equipos intermedios, balsas, silos y básculas de pesaje automático son correctas para el tipo de pasta a fabricar. Elige la ficha de producción, el plan de calidad donde se indican las especificaciones de cada materia pero no selecciona los procedimientos de ajuste de maquinaria. Calcula las necesidades de materiales a partir del plan de producción especificado y sus fichas técnicas. Crea las órdenes de producción necesarias considerando el stock de producto acabado y materias primas y teniendo en cuenta la capacidad de almacenaje y la humedad de los materiales.</p>
2	<p>Para planificar las operaciones, equipos y materiales para la producción de pastas cerámicas, y a partir de unos pedidos dados, elabora un diagrama de flujo para las operaciones de preparación de pastas, indicando la cantidad de equipos disponibles y las productividades de los mismos. Selecciona los equipos a utilizar sin comprobar que las conexiones con equipos intermedios, balsas, silos y básculas de pesaje automático son correctas para el tipo de pasta a fabricar. Elige la ficha de producción, el plan de calidad donde se indican las especificaciones de cada materia pero no selecciona los procedimientos de ajuste de maquinaria. Calcula las necesidades de materiales a partir del plan de producción especificado y sus fichas técnicas necesitando ayuda externa. Crea las órdenes de producción necesarias considerando el stock de producto acabado y materias primas y teniendo en cuenta la capacidad de almacenaje y la humedad de los materiales.</p>
1	<p>Para planificar las operaciones, equipos y materiales para la producción de pastas cerámicas, y a partir de unos pedidos dados, elabora un diagrama de flujo para las operaciones de preparación de pastas, indicando la cantidad de equipos disponibles y las productividades de los mismos. Selecciona los equipos a utilizar sin comprobar que las conexiones con equipos intermedios, balsas, silos y básculas de pesaje automático son correctas para el tipo de pasta a fabricar. Elige la ficha de producción, pero no el plan de calidad donde se indican las especificaciones de cada materia y no selecciona los procedimientos de ajuste de maquinaria. Calcula las necesidades de materiales a partir del plan de producción especificado y sus fichas técnicas necesitando ayuda externa. Crea las órdenes de producción sin considerar el stock de producto acabado y materias</p>

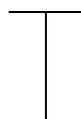


primas y sin tener en cuenta ni la capacidad de almacenaje ni la humedad de los materiales.

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

Escala B

5	<i>Para gestionar con rigor la documentación en el proceso de producción de pastas cerámicas y a partir de planes de producción, elabora los órdenes de producción indicando minuciosamente y con claridad el material a fabricar, la cantidad, la fecha y la aprobación de la misma. Comprueba que las fichas y procedimientos de fabricación están actualizados, contienen la fecha y el número de revisión y están debidamente aprobados mediante firma en los mismos. Verifica que están accesibles al puesto de trabajo y no presentan ningún deterioro. Comprueba que los partes de producción y calidad se han rellenado correctamente y se mantiene el archivo de los mismos según procedimientos establecidos por la empresa.</i>
4	<i>Para gestionar la documentación en el proceso de producción de pastas cerámicas y a partir de planes de producción, elabora los órdenes de producción indicando el material a fabricar, la cantidad, la fecha y la aprobación de la misma. Comprueba que las fichas y procedimientos de fabricación están actualizados, contienen la fecha y el número de revisión y están debidamente aprobados mediante firma en los mismos. Verifica que están accesibles al puesto de trabajo y no presentan ningún deterioro. Comprueba que los partes de producción y calidad se han rellenado correctamente y se mantiene el archivo de los mismos según procedimientos establecidos por la empresa.</i>
3	<i>Para gestionar la documentación en el proceso de producción de pastas cerámicas y a partir de planes de producción, elabora los órdenes de producción indicando el material a fabricar, la cantidad, la fecha y la aprobación de la misma. No comprueba que las fichas y procedimientos de fabricación están actualizados, contienen la fecha y el número de revisión ni si están debidamente aprobados mediante firma en los mismos. Verifica que están accesibles al puesto de trabajo y no presentan ningún deterioro. Comprueba que los partes de producción y calidad se han rellenado correctamente y se mantiene el archivo de los mismos según procedimientos establecidos por la empresa.</i>
2	<i>Para gestionar la documentación en el proceso de producción de pastas cerámicas y a partir de planes de producción, elabora los órdenes de producción indicando el material a fabricar, la cantidad, la fecha y la aprobación de la misma. No comprueba que las fichas y procedimientos de fabricación están actualizados, contienen la fecha y el número de revisión ni si están debidamente aprobados mediante firma en los mismos. No verifica que están accesibles al puesto de trabajo ni presentan ningún deterioro. Comprueba que los partes de producción y calidad se han rellenado correctamente y se mantiene el archivo de los mismos según procedimientos establecidos por la empresa.</i>
1	<i>Para gestionar la documentación en el proceso de producción de pastas cerámicas y a partir de planes de producción, elabora los órdenes de producción indicando el material a fabricar, la cantidad, la fecha y la aprobación de la misma. No comprueba que las fichas y procedimientos de fabricación están actualizados, contienen la fecha y el número de revisión ni si están debidamente aprobados mediante firma en los mismos. No verifica que están accesibles al puesto de trabajo ni</i>



presentan ningún deterioro. No comprueba que los partes de producción y calidad se han rellenado correctamente ni si se mantiene el archivo de los mismos según procedimientos establecidos por la empresa

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.

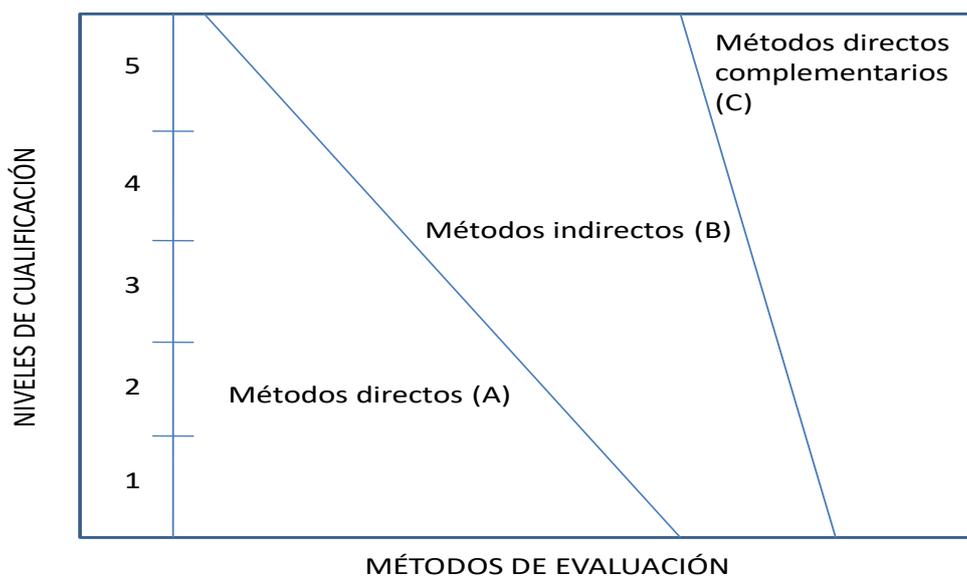
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 organización y gestión de la fabricación de pastas cerámicas, 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 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen mayor relevancia el componente de destrezas manuales, 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:
- Será necesario elegir el tipo de pasta cerámica sobre el que se desarrollará la situación profesional de evaluación, a elegir entre polvo atomizado, granulado o masas plásticas.
 - Se recomienda disponer de las máquinas y las herramientas específicas requeridas para el desarrollo de la situación profesional de evaluación tales como homogeneizadores, molinos, desleidores, atomizadores, filtro-prensas, granuladores, humectadores, amasadoras y equipos de coloración. Este punto se desarrollará según el tipo de pasta elegida.
 - Se recomienda disponer de materias primas plásticas y materias desgrasantes, así como agua y aditivos químicos.
 - Será necesario disponer de un equipo informático con software específico para el tratamiento de datos.
 - Se recomienda disponer de equipos de depuración medioambiental o en su defecto catálogos en formato papel.