



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual”



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 las realizaciones profesionales y criterios de realización del ECP1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual.

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 elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.



1. Preparar la pasta, manual y/o mecánicamente, consiguiendo una masa de consistencia uniforme para el modelado de una pieza.

- 1.1 La pasta se amasa previamente mezclada, proporcionando el grado necesario de homogeneidad y de humedad para evitar la presencia de grumos y aire ocluido.
- 1.2 La amasadora y la extrusora se utilizan, asegurando su funcionamiento y estado de conservación para garantizar la calidad de la pasta obtenida.
- 1.3 Las pellas de la pasta preparada se empaquetan, almacenándolas para su empleo posterior, asegurando las características de calidad para el moldeo en estado plástico.

2. Elaborar objetos cerámicos, utilizando la técnica de rollos y planchas, a partir de pellas de barro previamente preparadas para proceder a su posterior acabado.

- 2.1 Los rollos o las planchas se preparan con el grado de humedad, la plasticidad y las dimensiones previstas, teniendo en cuenta la contracción que experimenta cada barro para permitir el modelado del objeto cerámico.
- 2.2 La confección de la base de la pieza se efectúa mediante la unión de rollos y su posterior alisado o a través de plancha y con las medidas reflejadas en la ficha técnica, para que esta pueda soportar la construcción de la vasija.
- 2.3 La superposición de los rollos se lleva a cabo, evitando la coincidencia de las uniones para construir la vasija ajustándose a la forma de la pieza.
- 2.4 La unión de los rollos se realiza tanto en el interior como en el exterior de la pieza, alisándolos para asegurar la unión de los mismos y evitar roturas en el proceso de secado y cocción.
- 2.5 Las planchas se preparan, utilizando el rodillo manual o mediante el uso de la laminadora, calibrando en todo momento su grosor para su empleo en el modelado del objeto cerámico.
- 2.6 El ensamblado de planchas se efectúa estriando los bordes, y aplicando barbotina del mismo barro para favorecer la unión y, en su caso, reforzando las juntas con un rollo, que se alisa ajustándolo a los ángulos de unión marcados por las planchas.

3. Elaborar objetos cerámicos con el torno a partir de pellas de barro previamente preparadas para proceder a su posterior acabado.

- 3.1 La pella de barro se coloca sobre el plato de torno manipulándose a media o alta velocidad con el fin de centrarla.
- 3.2 La subida del barro con las manos se realiza con el torno a media o alta velocidad, lubricando la pasta con agua o barbotina, evitando que se



- venza el cono de barro para lograr la obtención del cilindro base antes de dar la forma definida en la ficha técnica.
- 3.3 La abertura del barro y construcción de la forma se efectúa con el torno a media velocidad para obtener los diferentes grosores de la pieza.
 - 3.4 La forma final se realiza con los dedos o la ayuda de un perfil y con el torno a baja o media velocidad para ajustarse a la forma y medidas marcadas en el boceto previo de la pieza.
 - 3.5 La pieza se separa del plato del torno mediante un hilo o sedal para asegurar un corte limpio en la base.
 - 3.6 Las asas y elementos de adorno se pegan cuando la pieza ha perdido humedad, repasándolos mediante el uso de barbotina del barro utilizado y con la ayuda de una esponja húmeda para finalizar la construcción de la pieza.

4. Elaborar objetos mediante calibrado con el torno y terrajas a partir de planchas de barro para la realización de piezas seriadas.

- 4.1 El molde fijo con la forma interior o exterior de la pieza se instala sobre el plato giratorio del torno en posición centrada para poder colocar la placa de barro.
- 4.2 Las planchas se preparan con el grado de humedad, la plasticidad y las dimensiones previstas para que se ajuste al molde fijo.
- 4.3 La plancha de pasta se ajusta a la superficie libre del molde con el plato del torno girando a velocidad lenta para ir modelando uniformemente el objeto cerámico.
- 4.4 La terraja o plantilla se fija al brazo móvil, asegurando su centrado sobre el torno para dar la forma del molde.
- 4.5 La aplicación de la terraja del brazo móvil sobre el barro se realiza con la ayuda de barbotina para lubricar la superficie durante el moldeo de la pieza.
- 4.6 La forma y el grosor de la pieza se comparan con los planos para lograr la forma y dimensiones finales.
- 4.7 Los sobrantes se recortan, eliminándolos antes de proceder al desmoldeo para evitar la existencia de rebabas indeseadas en el producto cerámico.

5. Elaborar piezas cerámicas mediante moldeo manual de masa plástica, a partir de pellas de barro previamente preparadas para la realización de piezas seriadas.

- 5.1 La pasta se amasa, asegurando la ausencia de grumos y aire ocluido para proporcionar la homogeneidad y humedad necesarias para su moldeo.
- 5.2 El molde se acondiciona, garantizando su limpieza y grado de humedad para la operación de moldeo de la pieza.
- 5.3 La masa plástica se aplica mediante presión sobre el molde, evitando la formación de huecos no deseados para asegurar la calidad de la reproducción.



- 5.4 Los sobrantes se eliminan antes de proceder al desmoldeo para evitar la existencia de rebabas indeseadas en el producto cerámico.
- 5.5 El desmoldeo se realiza, teniendo en cuenta la consistencia de la pieza para garantizar la permanencia de la forma original.
- 5.6 El molde se almacena limpio y seco, garantizando su conservación y posterior utilización.

6. Realizar esgrafiados, raspados, paleteados y el bruñido de la superficie de piezas crudas, previamente elaboradas, de acuerdo a lo establecido en el plan de elaboración para su acabado y decoración.

- 6.1 El grado de humedad y plasticidad de la superficie se adecua a la técnica decorativa para permitir su aplicación.
- 6.2 La herramienta empleada para bruñir se adapta a la forma de la pieza de barro para evitar rayados y deformaciones de la superficie.
- 6.3 El punzón o la herramienta empleada para el raspado o paleteado se adecua a la técnica decorativa aplicada para la consecución del efecto decorativo previsto.
- 6.4 El frotado, las incisiones, paleteados y dibujos se realizan con la dirección y la presión necesarias para conseguir el acabado previsto después de la cocción.
- 6.5 Los restos de material provenientes de las incisiones o del raspado se eliminan de la superficie de la pieza para evitar rebabas no deseadas.

7. Efectuar la carga y descarga de las piezas en el secadero, controlando las condiciones de secado para garantizar la calidad del producto y la seguridad de las operaciones.

- 7.1 La disposición de las piezas en la zona de secado, así como su colocación sobre soportes y apoyos se efectúa, asegurando la ventilación homogénea de todas las piezas para prevenir los defectos asociados a la operación y asegurar el secado y conservación de las piezas.
- 7.2 Las condiciones de secado se regulan, controlándolas para asegurar su homogeneidad en el tiempo previsto, evitando posibles roturas o deformaciones asociadas a este proceso.
- 7.3 Los productos secados se controlan visualmente a fin de detectar defectos y, en su caso, corregir anomalías y desviaciones en el proceso de elaboración y secado.
- 7.4 Los productos secos se cargan/descargan para su transporte y almacenaje en condiciones de seguridad para evitar deterioros y alteraciones en sus características.

8. Ordenar el taller de modelado, realizando el mantenimiento de los medios de producción para garantizar su operatividad y la calidad del producto, respetando las normas sobre prevención de riesgos laborales y gestión ambiental.



- 8.1 La zona de trabajo se mantiene limpia y ordenada para permitir la rápida localización e inventario de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.
- 8.2 Las máquinas, los útiles y las herramientas se conservan limpios y engrasados para mantenerlos en condiciones de funcionamiento y conservación.
- 8.3 La limpieza de los medios de producción y la prevención y gestión de residuos y efluentes se realizan, respetando las normas sobre prevención de riesgos laborales y gestión ambiental para evitar riesgos.
- 8.4 Las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas se utilizan, respetando las instrucciones de uso y mantenimiento para asegurar su conservación, garantizando las normas sobre prevención de riesgos laborales y gestión ambiental.

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 (EC) e indicadores de calidad (IC) del **ECP1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de pastas para la elaboración de piezas de cerámica artesanal

- Pastas cerámicas para cerámica artesanal: tipos, propiedades relevantes y presentación comercial. Mezcla y amasado manual del barro. Mezcla y amasado mecánico. Amasadoras. Extrusoras. Mantenimiento de uso. Almacenamiento de barro amasado. Defectos de amasado. Procedimientos operativos.

2. Técnicas de torno para la elaboración de piezas de barro en cerámica artesanal

- Tornos de alfarero. Mantenimiento de uso. Elaboración de piezas de barro con el torno. Procedimiento operativo. Defectos de torneado. Pegado de asas y elementos decorativos. Tornos para calibrado. Moldes y terrajas. Mantenimiento de uso. Calibrado de piezas de barro mediante torno. Procedimientos operativos. Defectos de calibrado con el torno.

3. Técnicas de elaboración manual de piezas cerámicas mediante planchas, rollos y moldeado plástico en cerámica artesanal

- Elaboración de piezas de barro mediante rollos y planchas. Preparación de rollos. Preparación de planchas. Laminadoras. Procedimientos operativos. Defectos propios de la técnica de rollos y planchas. Moldeo manual de barro.



Moldes para masa plástica. Mantenimiento de uso. Procedimientos operativos. Defectos propios del moldeado manual.

4. Decoraciones mecánicas y secado de piezas cerámicas artesanales

- Esgrafiado, raspado, paleteado y bruñido de piezas de barro crudas. Útiles y herramientas empleadas. Procedimientos operativos. Secado de productos cerámicos artesanales. Secado natural. Secado forzado. Procedimientos operativos. Defectos de secado.

5. Organización y seguridad de las operaciones de modelado manual de cerámica artesanal

- Organización de los materiales y medios de producción en el taller de elaboración de la pieza. Normativa de seguridad y protección medioambiental relativa a la preparación de pastas y elaboración de la pieza. Riesgos asociados a instalaciones, máquinas, herramientas y materiales. Medidas y Equipos de Protección Individual (EPI) y colectiva. Gestión de residuos y efluentes.

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.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de la clientela.
- Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

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 "ECP1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual", 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 elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Elaborar piezas mediante diferentes técnicas
2. Manipular las piezas y ordenar el taller

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Rigor en la elaboración de piezas mediante diferentes técnicas</i>	<ul style="list-style-type: none">- Realización del amasado de la pasta previamente mezclada.- Utilización de la amasadora y la extrusora.- Realización del empaquetado de las pellas de la pasta.- Preparación de los rollos o las planchas.- Realización de la confección de la base de la pieza.- Realización de la unión de los rollos.- Realización del ensamblado de la plancha estirando los bordes.- Colocación de la pella de barro sobre el plato del torno.- Realización de la subida del barro con las manos.- Realización de la abertura del barro y construcción de la forma.- Realización de la forma final con os dedos.- Separación de la pieza del plato del torno mediante un hilo o sedal.- Realización del pegado de las asas o elementos de adorno.- Acondicionamiento del molde, garantizando su limpieza y grado de humedad.- Aplicación de la masa plástica mediante presión sobre el molde.- Eliminación de los sobrantes.- Realización del desmoldeo. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Exhaustividad en la manipulación de las piezas y orden en el taller</i>	<ul style="list-style-type: none">- Adecuación del grado de humedad y plasticidad para aplicar la técnica decorativa.- Realización del adaptado de la herramienta empleada para bruñir.- Adecuación del punzón empleada para el raspado o paleteado.- Realización del frotado, las incisiones, paleteados y dibujos.- Eliminación de los restos de material provenientes de las incisiones o del raspado.- Realización de la colocación de las piezas en la zona de secado.- Regulación de las condiciones secado.

	<ul style="list-style-type: none">- Realización de la carga/descarga de las piezas para el transporte y almacenaje.- Realización de la gestión de residuos.- Utilización correcta de las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

Escala A

4	<p><i>Para elaborar piezas mediante diferentes técnicas, realiza el amasado de la pasta previamente mezclada. Utiliza la amasadora y la extrusora. Realiza el empaquetado de las pellas de la pasta. Prepara los rollos o las planchas. Realiza la confección de la base de la pieza. Realiza la unión de los rollos. Realiza el ensamblado de la plancha estirando los bordes. Coloca la pella de barro sobre el plato del torno. Realiza la subida del barro con las manos. Realiza la abertura del barro y construcción de la forma. Realiza la forma final con os dedos. Separa la pieza del plato del torno mediante un hilo o sedal. Realiza el pegado de las asas o elementos de adorno. Acondiciona el molde, garantizando su limpieza y grado de humedad. Aplica la masa plástica mediante presión sobre el molde. Elimina los sobrantes. Realiza el desmoldeo.</i></p>
3	<p><i>Para elaborar piezas mediante diferentes técnicas, realiza el amasado de la pasta previamente mezclada. Utiliza la amasadora y la extrusora. Realiza el empaquetado de las pellas de la pasta. Prepara los rollos o las planchas. Realiza la confección de la base de la pieza. Realiza la unión de los rollos. Realiza el ensamblado de la plancha estirando los bordes. Coloca la pella de barro sobre el plato del torno. Realiza la subida del barro con las manos. Realiza la abertura del barro y construcción de la forma. Realiza la forma final con os dedos. Separa la pieza del plato del torno mediante un hilo o sedal. Realiza el pegado de las asas o elementos de adorno. Acondiciona el molde, garantizando su limpieza y grado de humedad. Aplica la masa plástica mediante presión sobre el molde. Elimina los sobrantes. Realiza el desmoldeo, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para elaborar piezas mediante diferentes técnicas, realiza el amasado de la pasta previamente mezclada. Utiliza la amasadora y la extrusora. Realiza el empaquetado de las pellas de la pasta. Prepara los rollos o las planchas. Realiza la confección de la base de la pieza. Realiza la unión de los rollos. Realiza el ensamblado de la plancha estirando los bordes. Coloca la pella de barro sobre el plato del torno. Realiza la subida del barro con las manos. Realiza la abertura del barro y construcción de la forma. Realiza la forma final con os dedos. Separa la pieza del plato del torno mediante un hilo o sedal. Realiza el pegado de las asas o elementos de adorno. Acondiciona el molde, garantizando</i></p>

	<i>su limpieza y grado de humedad. Aplica la masa plástica mediante presión sobre el molde. Elimina los sobrantes. Realiza el desmoldeo, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No elabora piezas mediante diferentes técnicas.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.

Escala B

4	<i>Para manipular las piezas y ordenar el taller, adecúa el grado de humedad y plasticidad para aplicar la técnica decorativa. Realiza el adaptado de la herramienta empleada para bruñir. Adecúa el punzón empleado para el raspado o paleteado. Realiza el frotado, las incisiones, paleteados y dibujos. Elimina los restos de material provenientes de las incisiones o del raspado. Realiza la colocación de las piezas en la zona de secado. Regula las condiciones secado. Realiza la carga/descarga de las piezas para el transporte y almacenaje. Realiza la gestión de residuos. Utiliza correctamente las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas.</i>
3	<i>Para manipular las piezas y ordenar el taller, adecúa el grado de humedad y plasticidad para aplicar la técnica decorativa. Realiza el adaptado de la herramienta empleada para bruñir. Adecúa el punzón empleado para el raspado o paleteado. Realiza el frotado, las incisiones, paleteados y dibujos. Elimina los restos de material provenientes de las incisiones o del raspado. Realiza la colocación de las piezas en la zona de secado. Regula las condiciones secado. Realiza la carga/descarga de las piezas para el transporte y almacenaje. Realiza la gestión de residuos. Utiliza correctamente las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para manipular las piezas y ordenar el taller, adecúa el grado de humedad y plasticidad para aplicar la técnica decorativa. Realiza el adaptado de la herramienta empleada para bruñir. Adecúa el punzón empleado para el raspado o paleteado. Realiza el frotado, las incisiones, paleteados y dibujos. Elimina los restos de material provenientes de las incisiones o del raspado. Realiza la colocación de las piezas en la zona de secado. Regula las condiciones secado. Realiza la carga/descarga de las piezas para el transporte y almacenaje. Realiza la gestión de residuos. Utiliza correctamente las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No manipula las piezas ni ordena el taller.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 3 de la escala.



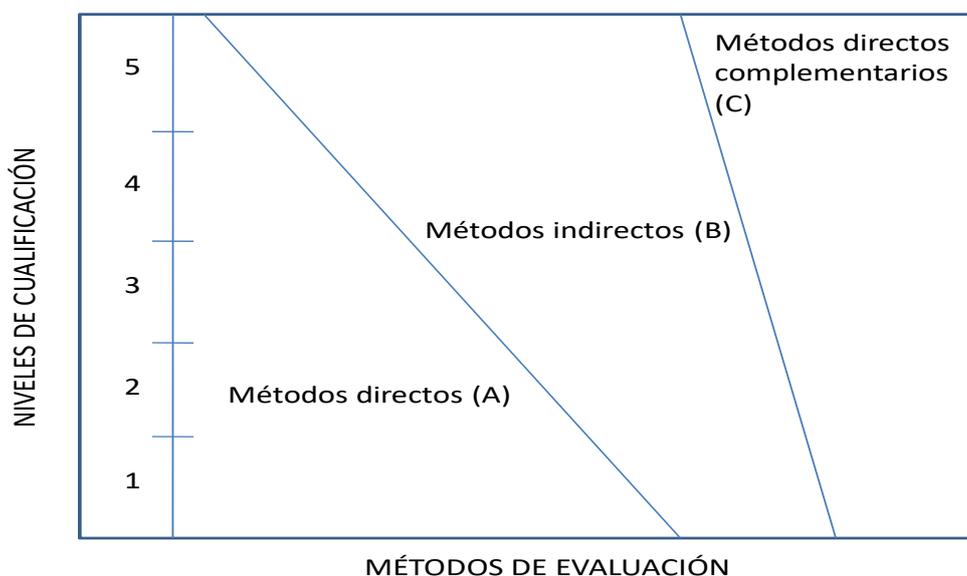
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. 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 proceso de Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada 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 o una 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 "X" y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, 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. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de 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.