



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y
UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN Y ACREDITACIÓN DE LAS COMPETENCIAS PROFESIONALES

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ALFARERÍA ARTESANAL

Código: ART518_2

NIVEL: 2

GUÍAS DE EVIDENCIA DE LA COMPETENCIA PROFESIONAL

**(DOCUMENTO RESERVADO PARA USO EXCLUSIVO DE
PERSONAL ASESOR Y EVALUADOR)**



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro



ÍNDICE GENERAL ABREVIADO

1. Presentación de la Guía.	4
2. Criterios generales para la utilización de las Guías de Evidencia.	5
3. Guía de Evidencia de la UC1686_2: Definir el proceso de elaboración de productos de alfarería artesanal.	7
4. Guía de Evidencia de la UC1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual.	19
5. Guía de Evidencia de la UC1688_2: Esmaltar productos cerámicos artesanales.	37
6. Guía de Evidencia de la UC1689_2: Cocer productos cerámicos artesanales.	49
7. Guía de Evidencia de la UC1690_2: Organizar la actividad profesional de un taller artesanal.	63
8. Glosario de términos utilizados en Alfarería artesanal.	77



1. PRESENTACIÓN DE LA GUÍA.

Las Guías de Evidencia de las Unidades de Competencia, en su calidad de instrumentos de apoyo a la evaluación, se han elaborado con una estructura sencilla y un contenido adecuado a las finalidades a que deben contribuir, como son las de optimizar el procedimiento de evaluación, y coadyuvar al logro de los niveles requeridos en cuanto a validez, fiabilidad y homogeneidad, tanto en el desarrollo de los procesos como en los resultados mismos de la evaluación.

Para ello, la elaboración de las Guías parte del referente de evaluación constituido por la Unidad de Competencia considerada (en adelante UC), si bien explicitando de otra manera sus elementos estructurales, en el convencimiento de que así se facilita la labor específica del personal asesor y evaluador. Hay que advertir que, en todo caso, se parte de un análisis previo y contextualización de la UC para llegar, mediante la aplicación de la correspondiente metodología, a la concreción de los citados elementos estructurales.

En la línea señalada, se han desglosado las competencias profesionales de la UC en competencias técnicas y sociales.

Las competencias técnicas aparecen desglosadas en el **saber hacer** y en el **saber**; y las sociales en el **saber estar**. Este conjunto de “saberes” constituyen las tres dimensiones más simples y clásicas de la competencia profesional.

La dimensión relacionada con el **saber hacer** aparece explicitada en forma de actividades profesionales que subyacen en las realizaciones profesionales (RPs) y criterios de realización (CRs).

Conviene destacar que la expresión formal de las actividades profesionales se ha realizado mediante un lenguaje similar al empleado por las y los trabajadores y el empresariado, de aquí su ventaja a la hora de desarrollar autoevaluaciones, o solicitar información complementaria a las empresas.

La dimensión de la competencia relacionada con el **saber**, comprende el conjunto de conocimientos de carácter técnico sobre conceptos y procedimientos, se ha extraído del módulo formativo correspondiente a cada UC, si bien se ha reorganizado para su mejor utilidad, asociando a cada una de las actividades profesionales principales aquellos saberes que las soportan y, en su caso, creando un bloque transversal a todas ellas.



En cuanto a la dimensión de la competencia relacionada con el saber estar, se han extraído, caso de existir, de las correspondientes RPs y CRs de la UC, en forma de capacidades de tipo actitudinal.

Por último indicar que, del análisis previo de la UC y de su contexto profesional, se ha determinado el **contexto crítico** para la evaluación, cuya propiedad fundamental radica en que, vertido en las situaciones profesionales de evaluación, permite obtener resultados en la evaluación razonablemente transferibles a todas las situaciones profesionales que se pueden dar en el contexto profesional de la UC. Precisamente por esta importante propiedad, el contexto que subyace en las situaciones profesionales de evaluación se ha considerado también en la fase de asesoramiento, lográndose así una economía de recursos humanos, materiales y económicos en la evaluación de cada candidatura.

2. CRITERIOS GENERALES PARA LA UTILIZACIÓN DE LAS GUÍAS DE EVIDENCIA.

La estructura y contenido de esta “Guía de Evidencia de Competencia Profesional” (en adelante GEC) se basa en los siguientes criterios generales que deben tener en cuenta las Comisiones de Evaluación, el personal evaluador y el asesor.

Primero.- Si las Comisiones de Evaluación deciden la aplicación de un método de evaluación mediante observación en el puesto de trabajo, el referente de evaluación que se utilice para valorar las evidencias de competencia generadas por las candidatas y candidatos, serán las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC de que se trate, en el contexto profesional que establece el apartado 1.2. de la correspondiente GEC.

Segundo.- Si la Comisión de Evaluación apreciara la imposibilidad de aplicar la observación en el puesto de trabajo, esta GEC establece un marco flexible de evaluación –**las situaciones profesionales de evaluación**– para que ésta pueda realizarse en una situación de trabajo simulada, si así se decide por la citada Comisión. En este caso, para valorar las evidencias de competencia profesional generadas por las candidatas y candidatos, se utilizarán los **criterios de evaluación** del apartado 1.2. de la correspondiente GEC, formados por “criterios de mérito”; “indicadores”; “escalas de desempeño competente” y ponderaciones que subyacen en las mismas. Conviene señalar que los citados criterios de evaluación se extraen del análisis de las RPs y CRs de la UC de que se trate. Hay que destacar que la utilización de situaciones profesionales de evaluación (de las que las Comisiones de Evaluación podrán derivar **pruebas profesionales**), con sus criterios de evaluación asociados, incrementan la validez y fiabilidad en la inferencia de competencia profesional.



Tercero.- Sin perjuicio de lo anterior, la GEC contiene también otros referentes –**las especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia**- que permiten valorar las evidencias indirectas que aporten las candidatas y candidatos mediante su historial profesional y formativo, entre otros, así como para orientar la aplicación de otros métodos de obtención de nuevas evidencias, mediante entrevista profesional estructurada, pruebas de conocimientos, entre otras.

A modo de conclusión, puede decirse que la aplicación de los tres criterios generales anteriormente descritos, persigue la finalidad de contribuir al rigor técnico, validez, fiabilidad y homogeneidad en los resultados de la evaluación y, en definitiva, a su calidad, lo cual redundará en la mejor consideración social de las acreditaciones oficiales que se otorguen y, por tanto, en beneficio de las trabajadoras y trabajadores cuyas competencias profesionales se vean acreditadas.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1686_2: Definir el proceso de elaboración de productos de alfarería artesanal”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ALFARERÍA ARTESANAL

Código: ART518_2

NIVEL: 2



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 de la UC1686_2: Definir el proceso de elaboración de productos de alfarería artesanal.

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 (UC 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 principales y secundarias que intervienen en el proceso de elaboración de productos de alfarería artesanal, y que se indican a continuación:

1. *Definir gráficamente la forma, dimensiones y aspecto final de piezas de alfarería artesanal estableciendo especificaciones técnicas.*

- 1.1. Obtener información a partir de la documentación seleccionada incorporándola a la definición de la pieza de alfarería artesanal.
- 1.2. Determinar las formas y dimensiones de la pieza utilizando dibujos, esquemas y planos.



- 1.3. Establecer las texturas, formas y colores de los elementos decorativos de la pieza de alfarería artesanal mediante representación gráfica.
- 1.4. Representar detalles de la pieza mediante esquemas, dibujos o secciones, aportando soluciones constructivas formales y funcionales para el proceso de elaboración.

2. Establecer el plan de elaboración de piezas de alfarería artesanal.

- 2.1. Seleccionar la técnica de elaboración teniendo en cuenta sus características de las piezas.
- 2.2. Establecer las herramientas, útiles y medios auxiliares necesarios teniendo en cuenta la técnica seleccionada.
- 2.3. Especificar la pasta, el engobe, los esmaltes y colores teniendo en cuenta las especificaciones de la ficha técnica.
- 2.4. Establecer la secuencia de operaciones cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y de gestión ambiental.
- 2.5. Determinar la curva de temperatura y tiempos y el estado de ventilación del horno, teniendo en cuenta las características del material a cocer y las del funcionamiento del horno.
- 2.6. Elaborar las fichas técnicas de trabajo.

3. Obtener el coste de la pieza o serie de alfarería artesanal elaborando un presupuesto.

- 3.1. Calcular el consumo de materias primas y energía teniendo en cuenta su merma y el tamaño de la pieza o serie de alfarería a realizar.
- 3.2. Calcular el coste de la mano de obra, repercutiéndolo en el coste de la pieza.
- 3.3. Valorar el consumo de herramientas y medios auxiliares, teniendo en cuenta su desgaste y el tamaño de la pieza de alfarería a realizar.
- 3.4. Establecer las necesidades de aprovisionamiento, teniendo en cuenta las existencias y el consumo previsto.
- 3.5. Determinar la presentación, embalaje y transporte de las piezas, garantizando la seguridad de las piezas.
- 3.6. Calcular los costes de presentación, embalaje y transporte, teniendo en cuenta la dimensión de la producción.
- 3.7. Elaborar un presupuesto calculando el precio final de la pieza de alfarería o serie.

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 las realizaciones profesionales de la UC1686_2: Definir el proceso de elaboración de productos de alfarería artesanal. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Definición de piezas de alfarería artesanal.

- Aspectos y condicionantes funcionales de obras de alfarería artesanal.
- Tipología y estilos históricos de obras de alfarería artesanal: identificación.
- Utilización de fuentes bibliográficas e iconográficas.



- Técnicas normalizadas de representación gráfica de piezas de cerámica:
 - Dibujos.
 - Croquis y bocetos.
 - Planos.
 - Plantillas.
- Técnicas gráficas manuales de ilustración.

2. Establecimiento del plan de elaboración de piezas de alfarería artesanal.

- Materiales.
 - Pastas cerámicas: tipos, preparación, propiedades y utilización.
 - Engobes y esmaltes: tipos, componentes, propiedades. Técnicas de aplicación.
- Herramientas y útiles: tipos, características y utilización.
- Técnicas de elaboración de piezas de barro artesanal: criterios de selección.
- Hornos y programas de cocción de piezas de barro artesanal.
- Elaboración de fichas técnicas de productos de alfarería artesanal.

3. Cálculo del presupuesto de piezas o series de alfarería artesanal.

- Fuentes de información en la elaboración de presupuestos de obras de alfarería artesanal.
 - Catálogos comerciales y fichas de proveedores.
 - Coste de mano de obra.
 - Sistemas de presentación, embalaje y transporte en alfarería artesanal.
- Aplicación de técnicas de valoración económica en la alfarería artesanal.
- Uso de herramientas informáticas para la elaboración de presupuestos:
 - Procesador de textos.
 - Hojas de cálculo.
- Normativa legal aplicable en presupuestos.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Metodología de proyectos aplicados a la alfarería artesanal.
- Aplicaciones informáticas indicadas.
- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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:

1. En relación con la empresa deberá:
 - 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
 - 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
 - 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.



2. En relación con la organización del trabajo deberá:
 - 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
 - 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
 - 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
 - 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.
3. En relación con otras personas deberá:
 - 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
 - 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
 - 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.
4. En relación con las capacidades personales deberá:
 - 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
 - 4.2 Tener un comportamiento responsable.
 - 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
 - 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
 - 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
 - 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

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 de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

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 de la UC1686_2: Definir el proceso de elaboración de productos de alfarería artesanal, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:



1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para la definición del proceso de elaboración de un juego de jarra y vasos de vino con decoración de engobe y baño de esmalte transparente brillante, determinación del plan de elaboración, previsión consumos y presupuesto. Se tiene en consideración el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Dibujar a mano alzada los bocetos, planos y detalles que representen las formas, dimensiones y decoración de las piezas.
2. Establecer el proceso de elaboración.
3. Estimar las necesidades de consumo de pasta, engobes, esmaltes, medios auxiliares, energía, mano de obra, embalaje, transporte y presentación del producto.
4. Elaborar el presupuesto.

Condiciones adicionales:

- Se asignará un tiempo total para que el candidato demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se dispondrá del equipamiento y materiales específicos y de las ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de respuesta del candidato ante contingencias.

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:



<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Dibujo a mano alzada de los bocetos, planos y detalles.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Dibujo del boceto ajustado al estilo propuesto.- Idoneidad de las medidas, teniendo en cuenta la contracción del barro elegido.- Información sobre texturas, formas y colores de los elementos decorativos.- Aplicación de soluciones constructivas sobre elementos complementarios. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Proceso de elaboración de la pieza.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de las técnicas de formación de la pieza y de los medios auxiliares necesarios.- Identificación del tipo de pasta, engobes y esmaltes mediante fichas técnicas o catálogos comerciales.- Selección de la técnica de aplicación de los engobes y esmaltes cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y de gestión ambiental.- Elaboración de curvas de 1ª y 2ª cocción, especificando temperaturas finales, atmósfera y tipo de horno. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Previsión de consumos y elaboración de presupuestos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Previsión del consumo de materias primas, embalaje y energía.- Cálculo del valor de la mano de obra.- Cálculo de amortización de herramientas y medios auxiliares.- Inventario de existencias de materias primas, herramientas y medios auxiliares y fichas de proveedores.- Selección de la presentación, sistema de embalaje y transporte de las piezas, garantizando su seguridad.- Cálculo de los costes de presentación, embalaje y transporte de las piezas.- Elaboración de un presupuesto que incluya el precio final del proyecto. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>

Escala A

5	<i>Los bocetos, planos y detalles dibujados se ajustan a la propuesta planteada; se considera la información técnica. Se plasman diestramente las formas y dimensiones de las piezas en un boceto y se definen los condicionantes técnicos y estéticos para su fabricación. Se tiene en cuenta en el cálculo de las medidas la correspondiente contracción del barro. Se informa suficientemente sobre los elementos complementarios y la decoración.</i>
4	<i>Los bocetos, planos y detalles dibujados se ajustan a la propuesta planteada; se considera la información técnica. Se plasman las formas y dimensiones de las piezas en un boceto y se definen los condicionantes técnicos y estéticos para su fabricación. Las medidas presentan pequeños errores en el cálculo de la contracción del barro. Se informa suficientemente sobre los elementos complementarios y la decoración.</i>
3	<i>Los bocetos, planos y detalles dibujados se ajustan a la propuesta planteada; se considera la información técnica. Se plasman las formas y dimensiones de las piezas en un boceto y se definen los condicionantes técnicos y estéticos para su fabricación. No se tiene en cuenta en el cálculo de las medidas la correspondiente contracción del barro. Se informa suficientemente sobre los elementos complementarios y la decoración.</i>
2	<i>Los bocetos, planos y detalles dibujados se ajustan a la propuesta planteada; se considera la información técnica. Se plasman las formas y dimensiones de las piezas en un boceto pero no se definen los condicionantes técnicos y estéticos para su fabricación. No se tiene en cuenta en el cálculo de las medidas la correspondiente contracción del barro. Se informa suficientemente sobre los elementos complementarios y la decoración.</i>
1	<i>Los bocetos, planos y detalles dibujados no se ajustan a la propuesta planteada. Se plasman las formas y dimensiones de las piezas en un boceto pero no se definen los condicionantes técnicos y estéticos para su fabricación. No se tiene en cuenta en el cálculo de las medidas la correspondiente contracción del barro. No se informa suficientemente sobre los elementos complementarios y la decoración.</i>

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

Escala B

5	<i>Se calcula el consumo de materias primas, embalaje, energía y valor de la mano de obra; se valora el coste de presentación y transporte de las piezas de alfarería. La determinación de materiales y calidades se corresponde con la información técnica. Se calcula el coste de elaboración final de la pieza de alfarería incluyendo todas las partidas y capítulos implicados y se elabora un presupuesto.</i>
4	<i>Se calcula el consumo de materias primas, embalaje, energía y valor de la mano de obra; se valora el coste de presentación y transporte de las piezas de alfarería cometiendo errores que pueden ser corregidos. La determinación de materiales y calidades se corresponde con la información técnica. Se calcula el coste de elaboración final de la pieza de alfarería incluyendo todas las partidas y capítulos implicados y se elabora un presupuesto.</i>
3	<i>Se calcula el consumo de materias primas, embalaje, energía y valor de la mano de obra; se valora el coste de presentación y transporte de las piezas de alfarería cometiendo errores. La determinación de materiales y calidades se corresponde con la información técnica. Se calcula el coste de elaboración final de la pieza de alfarería y se elabora un presupuesto pero no se incluyen todas las partidas y capítulos implicados.</i>
2	<i>Se calcula el consumo de materias primas, embalaje, energía y valor de la mano de obra; se valora el coste de presentación y transporte de las piezas de alfarería cometiendo errores. La determinación de materiales y calidades no se corresponde con la información técnica. Se calcula el coste de elaboración final de la pieza de alfarería y se elabora un presupuesto pero no se incluyen todas las partidas y capítulos implicados.</i>
1	<i>Se calcula el consumo de materias primas, embalaje, energía y valor de la mano de obra; se valora el coste de presentación y transporte de las piezas de alfarería cometiendo errores. La determinación de materiales y calidades no se corresponde con la información técnica. El cálculo del coste de elaboración final de la pieza de alfarería y del presupuesto es incompleto.</i>

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

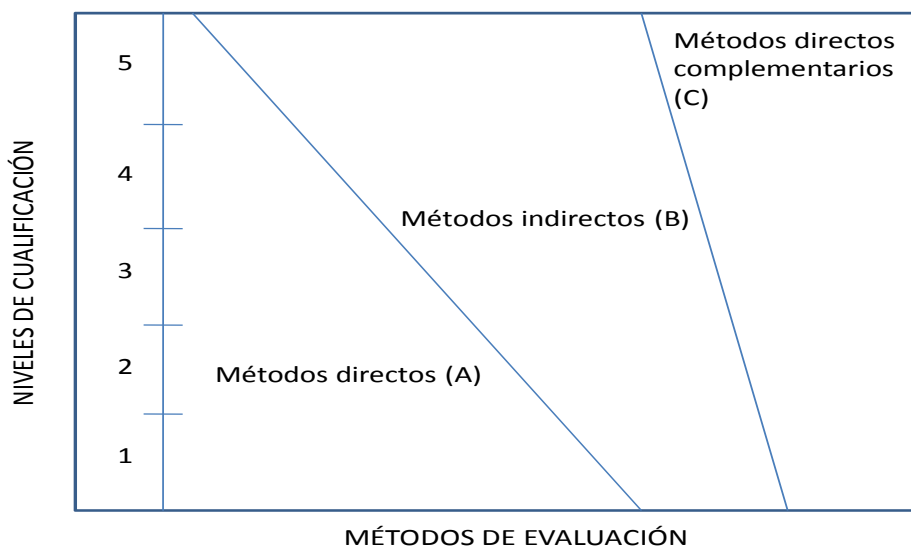
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 de la unidad de competencia, 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 de la UC. 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 definición del proceso de elaboración de productos de alfarería artesanal, 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 la UC, 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 las realizaciones profesionales 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y
UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ALFARERÍA ARTESANAL

Código: ART518_3

NIVEL: 3



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 de la UC1687_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 (UC 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 principales y secundarias que intervienen en la elaboración de piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. **Preparar la pasta para elaborar piezas cerámicas artesanales amasando y almacenando las pellas de barro.**

- 1.1 Amasar la pasta proporcionando el grado de homogeneidad y humedad necesario y evitando la presencia de grumos y burbujas de aire.



- 1.2 Controlar el funcionamiento de la amasadora y de la extrusora garantizando la calidad de la pasta obtenida.
 - 1.3 Almacenar empaquetadas las pellas de la pasta, asegurando las características de calidad para el moldeo en estado plástico.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales.

2. Elaborar objetos cerámicos superponiendo rollos o ensamblando planchas del mismo barro.

- 2.1 Preparar los rollos o planchas manteniendo el grado de humedad, plasticidad y las dimensiones previstas.
 - 2.2 Confeccionar la base de la pieza mediante la unión de rollos y su posterior alisado.
 - 2.3 Construir la vasija superponiendo rollos.
 - 2.4 Unir los rollos alisándolos y asegurando la unión.
 - 2.5 Preparar las planchas utilizando el rodillo manual o la laminadora.
 - 2.6 Ensamblar las planchas del mismo barro aplicando la barbotina sobre los bordes estriados y reforzando las uniones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Elaborar objetos cerámicos en el torno a partir de pellas de barro.

- 3.1 Colocar la pella de barro sobre el plato de torno centrándola.
 - 3.2 Estirar el barro con las manos obteniendo el cilindro base.
 - 3.3 Construir la forma abriendo la pella de barro y obteniendo los diferentes grosores de la pieza.
 - 3.4 Realizar la forma final ajustándose a la forma y medidas marcadas en el boceto previo de la pieza.
 - 3.5 Separar la pieza del plato del torno cortando con un hilo o sedal.
 - 3.6 Pegar las asas y elementos de adorno utilizando barbotina del mismo barro.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales. Aplicables.

4. Elaborar objetos cerámicos con torno y terrajas mediante calibrado.

- 4.1 Instalar el molde fijo de la pieza sobre el plato giratorio del torno centrándolo.
 - 4.2 Preparar las planchas de barro ajustándose al molde fijo con el grado de humedad, plasticidad y dimensiones previstas.
 - 4.3 Ajustar la plancha de pasta a la superficie libre del molde girando el plato del torno a velocidad lenta y modelando uniformemente el objeto cerámico.
 - 4.4 Fijar la terraja o plantilla al brazo móvil, asegurando su centrado sobre el torno.
 - 4.5 Aplicar el brazo móvil de la terraja sobre el barro lubricando con la ayuda de barbotina la superficie durante el moldeo de la pieza.
 - 4.6 Comparar la forma y el grosor de la pieza con los planos logrando la forma y dimensiones finales.
 - 4.7 Recortar los sobrantes eliminándolos antes de proceder al desmolde.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales. Aplicables.



5. Elaborar piezas cerámicas seriadas mediante molde manual.

- 5.1 Amasar la pasta proporcionando la homogeneidad y humedad requeridas.
 - 5.2 Acondicionar el molde garantizando su limpieza y grado de humedad.
 - 5.3 Presionar la masa plástica sobre el molde evitando la formación de huecos no deseados.
 - 5.4 Eliminar los sobrantes antes de proceder al desmolde evitando la presencia de rebabas indeseadas en el producto cerámico.
 - 5.5 Desmoldar teniendo en cuenta la consistencia de la pieza y garantizando la permanencia de la forma original.
 - 5.6 Almacenar el molde limpio y seco garantizando su conservación y posterior utilización.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

6. Decorar piezas crudas de barro mediante esgrafiado, raspado, paleteado y/o bruñido.

- 6.1 Adecuar el grado de humedad y plasticidad de la superficie permitiendo la aplicación de la técnica decorativa.
 - 6.2 Adaptar la herramienta empleada a la forma de la pieza evitando rayados y deformaciones de la superficie.
 - 6.3 Raspar o paletear utilizando el punzón adecuado y consiguiendo el efecto decorativo previsto.
 - 6.4 Conseguir el acabado previsto después de la cocción rotando, haciendo incisiones, paletear y dibujando con la dirección y presión necesarias.
 - 6.5 Eliminar los restos de material provenientes de las incisiones o de los raspados evitando las rebabas en las piezas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

7. Secar piezas de barro detectando defectos visualmente y almacenándolas en condiciones de calidad.

- 7.1 Disponer las piezas en la zona de secado colocándolas sobre soportes y apoyos y asegurando el secado y conservación de las piezas.
 - 7.2 Controlar periódicamente las condiciones de secado asegurando el secado homogéneo en el tiempo previsto y evitando posibles roturas y deformaciones.
 - 7.3 Controlar visualmente los productos secos detectando defectos y corrigiendo anomalías y desviaciones en el proceso de elaboración y secado.
 - 7.4 Almacenar los productos secos, descargándolos y transportándolos en condiciones de seguridad.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

8. Garantizar el orden y el mantenimiento del taller, gestionando residuos y efluentes.

- 8.1 Mantener limpia y ordenada la zona de trabajo permitiendo la rápida localización e inventario de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.



- 8.2 Conservar limpios y engrasados los útiles, las herramientas y las máquinas manteniéndolos en condiciones idóneas de funcionamiento y conservación.
 - 8.3 Realizar la limpieza de los medios de producción y la gestión de residuos y efluentes cumpliendo las normas sobre riesgos laborales y protección medioambiental.
 - 8.4 Utilizar las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones cumpliendo las instrucciones de uso y mantenimiento.
- Desarrollar las actividades cumpliendo el plan de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 las realizaciones profesionales de la UC1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Obtención de la pasta para elaborar piezas cerámicas artesanales.*

- Preparación de pastas para la elaboración de piezas de cerámica artesanal.
 - Pastas cerámicas para cerámica artesanal: tipos, propiedades y presentación comercial.
 - Técnicas de amasado del barro: manual, mecánico.
 - Amasadora y extrusora: utilización y mantenimiento.
 - Defectos de amasado.
- Empaquetado y almacenamiento del barro.

2. *Elaboración de objetos cerámicos.*

- Técnicas de fabricación manual de piezas cerámicas artesanales utilizando planchas, rollos y moldeado plástico:
 - Preparación de rollos
 - Preparación de planchas. Laminadoras. Procedimientos operativos.
 - Unión de rollos.
 - Ensamblado de planchas.
 - Defectos propios de la técnica de rollos y planchas.

3. *Elaboración de objetos cerámicos en el torno a partir de pellas de barro.*

- Técnicas de fabricación manual de piezas cerámicas artesanales utilizando torno:
 - Tornos de alfarero: tipos, utilización y mantenimiento.
 - Elaboración de piezas de barro con torno:
 - Centrado de la pella de barro.
 - Levantamiento del barro.
 - Construcción de la forma.
 - Separación de la pieza del plato del torno.
 - Defectos de torneado.
 - Pegado de asas o elementos decorativos.



4. Elaboración de objetos cerámicos con torno y terrajas.

- Moldes y terrajas: tipos, criterios de selección, utilización.
- Calibrado de piezas mediante torno.
 - Instalación en el molde sobre el plato del torno y la terraja sobre el brazo móvil.
 - Preparación de la plancha de barro y ajuste sobre el molde.
 - Accionamiento del brazo móvil.
 - Recorte de sobrantes.
 - Desmolde.
- Defectos de calibrado con torno.
- Limpieza de equipos y herramientas.

5. Realización de piezas cerámicas seriadas.

- Técnicas de fabricación manual de piezas cerámicas artesanales mediante moldeo.
 - Moldes: tipos, criterios de selección, acondicionamiento.
 - Aplicación manual de la plancha de barro.
 - Desmolde.
 - Eliminación de sobrantes.

6. Decoración de piezas crudas de barro.

- Decoraciones mecánicas de piezas cerámicas artesanales.
 - Acabados y decoración de piezas de alfarería crudas.
 - Esgrafiado.
 - Paleteado.
 - Raspado.
 - Bruñido.
 - Útiles y herramientas: tipos, propiedades, uso.

7. Secado de piezas de barro.

- Secado de piezas cerámicas artesanales.
 - Secado de productos cerámicos: secado natural y secado forzado. Procedimientos operativos.
 - Carga y descarga de las piezas de barro en el secadero. Control de las condiciones de secado.
 - Defectos de secado.

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

- Organización del taller de elaboración.
 - Mantenimiento de la limpieza y del orden de la zona de trabajo.
 - Limpieza y engrase de máquinas útiles y herramientas.
- Gestión de residuos y efluentes.
- Normativa de seguridad y protección medioambiental relativa a la preparación de pastas y elaboración de piezas cerámicas artesanales.
- Riesgos asociados a instalaciones, máquinas, herramientas y materiales.
- Medidas y equipos de seguridad.



Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Normas de prevención de riesgos laborales aplicables.
- Importancia del cumplimiento de las normas ISO aplicables.

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:

1. En relación con la empresa deberá:
 - 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
 - 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
 - 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.
2. En relación con la organización del trabajo deberá:
 - 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
 - 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
 - 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
 - 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.
3. En relación con otras personas deberá:
 - 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
 - 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
 - 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.
4. En relación con las capacidades personales deberá:
 - 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
 - 4.2 Tener un comportamiento responsable.
 - 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
 - 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
 - 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
 - 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

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 de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

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 de la UC1687_2: Elaborar piezas cerámicas artesanales mediante modelado manual, se tienen dos situaciones profesionales de evaluación y se concretan en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación número 1.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación número 1.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para elaborar una jarra a torno con asa de molde en un torno eléctrico, a partir de pellas de barro amasado manualmente a partir de un diseño, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Mezclar y amasar manualmente las pellas de barro.
2. Obtener un cilindro de al menos 20 cm. de alto por 10 cm. de diámetro.
3. Construir la forma final y acabar la boca.
4. Cortar con sedal y separar la pieza del plato del torno.
5. Moldear y pegar el asa.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.



- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación número 1.

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 número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Mezclado y amasado manual de las pellas de barro.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Dosificación de los materiales de la mezcla.- Amasado del barro.- Conformado de las pellas de barro. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Torneado de una jarra ajustándose a la forma y dimensiones especificadas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Centrado de la pella de barro sobre el plato del torno.- Apertura y estirado del barro.- Dimensiones del cilindro base.- Acabado de la boca de la pieza.- Corte y separación de la pieza del torno. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Moldeado y pegado del asa.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Moldeado y desmoldado del asa.- Repaso y pegado del asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina.- Acabado de la pieza con una esponja húmeda.- Preparación de la pieza para su secado.- Limpieza y secado del molde para su posterior utilización. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>



Escala A

5	<i>La jarra se realiza diestramente centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, ajustando la forma a las dimensiones especificadas en el boceto. Se remata la boca. La pieza se corta y se separa del torno.</i>
4	<i>La jarra se realiza diestramente centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, la forma presenta pequeños errores respecto a las dimensiones especificadas en el boceto. Se remata la boca. La pieza se corta y se separa del torno.</i>
3	<i>La jarra se realiza centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, la forma presenta pequeños errores respecto a las dimensiones especificadas en el boceto. La boca no se ajusta completamente a la propuesta dada. La pieza se corta y se separa del torno.</i>
2	<i>La jarra se realiza centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, la forma y la boca no se ajustan a las dimensiones especificadas en el boceto. La pieza se corta y se separa del torno.</i>
1	<i>La jarra se realiza centrando la pella sobre el plato del torno, abriendo y estirando el barro para elaborar un cilindro base, la forma y la boca no se corresponden con el boceto. La pieza se corta con dificultad y se separa del torno.</i>

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



Escala B

5	<p><i>La arcilla se introduce en el molde presionando para conseguir la forma en las dos mitades, eliminando los sobrantes, rallando y aplicando barbotina, presionando ambas partes para que se unan evitando la formación de huecos. Tras el desmoldado, se pega el asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina, repasando la unión con una esponja húmeda y preparando la pieza para su secado evitando posibles defectos. Se limpia y se seca el molde para su posterior utilización.</i></p>
4	<p><i>La arcilla se introduce en el molde presionando para conseguir la forma en las dos mitades, eliminando imperfectamente los sobrantes, rallando y aplicando barbotina, presionando ambas partes para que se unan evitando la formación de huecos. Tras el desmoldado, se pega el asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina, repasando la unión con una esponja húmeda, preparando la pieza para su secado evitando posibles defectos. Se limpia y se seca el molde para su posterior utilización.</i></p>
3	<p><i>La arcilla se introduce en el molde presionando para conseguir la forma en las dos mitades, eliminando imperfectamente los sobrantes, rallando y aplicando barbotina, presionando ambas partes para que se unan evitando la formación de huecos. Tras el desmolde, se pega el asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina, se descuida el repasado de la unión con la esponja húmeda, preparando la pieza para su secado evitando posibles defectos. Se limpia y se seca el molde para su posterior utilización.</i></p>
2	<p><i>La arcilla se introduce en el molde presionando para conseguir la forma en las dos mitades, eliminando imperfectamente los sobrantes, rallando y aplicando barbotina, presionando ambas partes para que se unan evitando la formación de huecos. Tras el desmoldado, se pega el asa a la jarra rallando las superficies y aplicando barbotina, se descuida el repasado de la unión con la esponja húmeda, no se prepara la pieza para su secado. Se limpia y se seca el molde para su posterior utilización.</i></p>
1	<p><i>No se tienen en cuenta los condicionantes técnicos para la elaboración de asas en moldes de presión de dos piezas. El resultado de las operaciones de moldeado y pegado del asa no es satisfactorio. La limpieza del molde es imperfecta.</i></p>

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

1.2.2. Situación profesional de evaluación número 2.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para elaborar una piza cerámica de cilindro de 30 centímetros de alto y 15 centímetros de base y decorarlo. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparación del barro, para la elaboración de planchas mediante rodillo o laminadora.
2. Corte del barro mediante plantillas.



3. Construcción de la forma uniendo las planchas.
4. Preparación de rollos, uniéndolos hasta finalizar el cilindro.
5. Decoración mediante incisiones y rallados.
6. Preparación de la pieza para evitar defectos de secado.

Criterios adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación número 2.

En la situación profesional de evaluación número 2, los criterios de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación del barro para la elaboración de planchas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Amasado del barro.- Preparación de planchas con rodillo o laminadora a partir de pellas de barro interpretando la información del boceto.- Preparación de rollos a partir de pellas de barro. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Elaboración del cilindro con planchas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de plantillas siguiendo las instrucciones del boceto.- Corte de las planchas mediante plantillas.- Construcción de la forma uniendo las planchas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>

Continuación del cilindro con rollos.

- Unión de los rollos alisándolos y asegurando la unión, hasta finalizar el cilindro.
- Decoración de la pieza mediante incisiones y rallados.
- Preparación de la pieza evitando defectos de secado.

El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.

Escala A

5	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que aplican la información del boceto, ensamblando las planchas, aplicando barbotina sobre los bordes estriados y reforzando las uniones con rollos finos de arcilla hasta la altura especificada en dicho boceto..</i>
4	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que presentan pequeños errores de medida respecto a la información del boceto, ensamblando las planchas, aplicando barbotina sobre los bordes estriados y reforzando las uniones con rollos finos de arcilla hasta la altura especificada en dicho boceto.</i>
3	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que presentan pequeños errores de medida respecto a la información del boceto, el ensamblaje y refuerzo de las uniones no tiene la calidad requerida.</i>
2	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que presentan errores de medida respecto a la información del boceto, el ensamblaje y refuerzo de las uniones no tiene la calidad requerida.</i>
1	<i>El cilindro se elabora cortando las planchas mediante plantillas que presentan errores de medida respecto a la información del boceto, el ensamblaje y refuerzo de las uniones no es correcto.</i>

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

Escala B

5	<i>El cilindro se continúa uniendo, alisando y asegurando los rollos de arcilla hasta la altura indicada en el boceto, decorándolo con incisiones y rallados y preparando la pieza para evitar defectos de secado.</i>
4	<i>El cilindro se continúa uniendo, alisando y asegurando los rollos de arcilla hasta la altura indicada en el boceto; la decoración con incisiones y rallados presenta pequeñas imperfecciones. Se prepara la pieza para evitar defectos de secado.</i>
3	<i>El cilindro se continúa uniendo, alisando y asegurando los rollos de arcilla, presentando pequeños defectos de medida respecto a la altura indicada en el boceto; la decoración con incisiones y rallados presenta imperfecciones. Se prepara la pieza para evitar defectos de secado.</i>
2	<i>El cilindro se continúa uniendo, alisando y asegurando los rollos de arcilla, presentando defectos de medida respecto a la altura indicada en el boceto; la decoración con incisiones y rallados presenta imperfecciones. No se prepara la pieza para evitar defectos de secado.</i>
1	<i>La unión, alisado y asegurado de los rollos de arcilla no es correcta, presentando defectos de medida respecto a la altura indicada en el boceto; la decoración con incisiones y rallados es poco creativa. No se prepara la pieza para evitar defectos de secado.</i>

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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA 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 de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

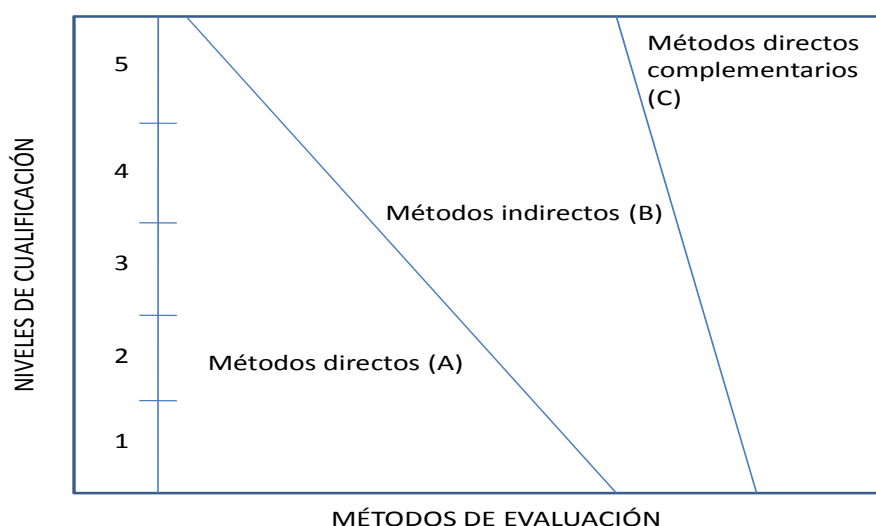
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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:

- 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 de la UC. 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 elaboración de 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 la UC, 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 las realizaciones profesionales 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los



medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

- g) Se recomienda que el candidato disponga de mesas para amasado y modelado, torneta, rodillo o laminadora, barro y útiles para las planchas (cuchillo, regla, serreta, barbotina....)
- h) 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.



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1688_2: Esmaltar productos cerámicos artesanales”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ALFARERÍA ARTESANAL

Código: ART518_2

NIVEL: 2



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 de la UC1688_2: Esmaltar productos cerámicos artesanales.

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 (UC 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 principales y secundarias que intervienen en el esmaltado de productos cerámicos artesanales., y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. *Preparar los esmaltes y engobes, adecuando el grado de humedad y plasticidad a la técnica decorativa.*

- 1.1 Dosificar los componentes de las mezclas según las proporciones y cantidades definidas en la ficha técnica del plan de elaboración.



- 1.2 Adecuar el grado de humedad y plasticidad de la superficie a la técnica decorativa permitiendo su aplicación.
 - 1.3 Mezclar las materias primas, el agua y los aditivos obteniendo suspensiones de esmaltes y engobes con la densidad y viscosidad requeridas por la técnica de aplicación.
 - 1.4 Tamizar las mezclas alcanzando el grado de homogeneidad requerido por la técnica de aplicación y el acabado deseado.
 - 1.5 Identificar las mezclas preparadas almacenándolas en el depósito correspondiente.
 - 1.6 Comparar visualmente los esmaltes y engobes con muestras patrón comprobando que cumplen las características técnicas y estéticas previstas.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Decorar piezas crudas engobadas de cerámica artesanal, esgrafiándolas o bruñéndolas.

- 2.1 Preparar las piezas crudas para aplicar el engobe manteniendo la superficie húmeda.
 - 2.2 Aplicar el engobe por inmersión, bañado, aerógrafo, pincel ó paletina proporcionando el espesor de capa y el acabado previsto.
 - 2.3 Esgrafiar el engobe, teniendo en cuenta su grado de humedad y utilizando la herramienta y presión adecuadas.
 - 2.4 Bruñir el engobe obteniendo el efecto decorativo previsto.
 - 2.5 Eliminar de la superficie de la pieza los restos de material proveniente de incisiones o raspado evitando rebabas.
 - 2.6 Controlar visualmente los productos decorados detectando las posibles piezas defectuosas y corrigiendo los procedimientos empleados.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Esmaltar productos bizcochados de alfarería artesanal utilizando procedimientos manuales.

- 3.1 Preparar los productos bizcochados para esmaltar consiguiendo una superficie limpia de polvo, grasas u otros productos.
 - 3.2 Aplicar los esmaltes por inmersión, bañado, ó mediante aerógrafo, pincel ó paletina obteniendo el espesor de capa y el acabado previstos.
 - 3.3 Controlar visualmente la calidad de los productos esmaltados detectando posibles piezas defectuosas y corrigiendo los procedimientos empleados.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Realizar las operaciones de mantenimiento de útiles y herramientas garantizando su operatividad.

- 4.1 Mantener las máquinas, los útiles y las herramientas limpias y engrasadas, en condiciones idóneas de funcionamiento y conservación.
- 4.2 Cumplir las normas aplicables de protección laboral y gestión medioambiental de residuos y efluentes en la limpieza de los medios de producción.



- 4.3 Utilizar las máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas, asegurando su conservación, cumpliendo las instrucciones de uso y mantenimiento.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 las realizaciones profesionales de la UC1688_2: Esmaltar productos cerámicos artesanales. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación y almacenamiento de esmaltes y engobes para cerámica artesanal.

- Esmaltes y engobes para productos de cerámica artesanal: tipos, componentes y especificaciones.
- Procedimientos operativos: preparación de esmaltes y engobes. Agitadores y equipos para desleír. Tamizado.
- Medidas de densidad y viscosidad.
- Almacenamiento de esmaltes.

2. Aplicación de engobes en cerámica artesanal.

- Decoración de piezas de cerámica artesanal crudas: técnicas decorativas con esmaltes y engobes.
- Útiles y herramientas: tipos, características y aplicación.
- Acondicionamiento del soporte: piezas crudas y piezas bizcochadas. Acondicionamiento de la barbotina.
- Aplicación mediante inmersión, baño, aerógrafo, pincel y paletina. Procedimientos operativos.
- Defectos de aplicación del engobe.
- Esgrafiado y bruñido: útiles y herramientas. Procedimientos operativos.
- Utilización del aerógrafo, el compresor de aire y la cabina de engobado-esmaltado.
- Diseño de plantillas para trepas ó aerografía. Plantillas para estarcido y esgrafiado.
- Defectos de la decoración sobre piezas de cerámica artesanal.

3. Aplicación de esmaltes en cerámica artesanal.

- Decoración de piezas de cerámica artesanal crudas: técnicas decorativas con esmaltes.
- Útiles y herramientas: tipos, características y aplicación.
- Acondicionamiento del soporte: piezas bizcochadas. Acondicionamiento de la barbotina.
- Procedimientos de aplicación de esmaltes sobre productos cerámicos artesanales:
 - Inmersión.
 - Baño.



- Aerógrafo.
- Pincel.
- Paletina.
- Defectos de aplicación del esmaltado.

4. Mantenimiento del taller de esmaltado.

- Inventariado de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.
- Utilización adecuada de EPIS.
- Organización y limpieza del área de esmaltado.
- Mantenimiento primario de útiles y herramientas.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.
- Importancia del cumplimiento de las normas ISO.

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:

1. En relación con la empresa deberá:

- 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
- 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
- 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.

2. En relación con la organización del trabajo deberá:

- 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
- 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
- 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
- 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.

3. En relación con otras personas deberá:

- 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
- 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
- 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.

4. En relación con las capacidades personales deberá:

- 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.



- 4.2 Tener un comportamiento responsable.
- 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
- 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
- 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

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 de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

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 de la UC1688_2: Esmaltar productos cerámicos artesanales, 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 engobar y esgrafiar una pieza cruda de alfarería representativa que, tras el bizcochado, se esmaltará por inmersión con esmalte transparente brillante, dejándola preparada para su posterior cocción, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales, a partir de fichas técnicas de trabajo. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el engobe y el esmalte a partir de composiciones previamente definidas.
2. Engobar y esgrafiar las piezas de alfarería cruda.
3. Esmaltar las piezas bizcochadas.



Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias introduciendo alguna incidencia durante el proceso.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata 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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparación de engobes y esmaltes.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los materiales y aditivos.- Cálculo de la cantidad de cada componente y de agua.- Mezcla y homogeneización de los componentes, manualmente o mediante agitadores mecánicos.- Tamizado del engobe y del esmalte.- Control de la densidad del engobe y del esmalte.- Preparación de muestras-patrón. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Engobado y esgrafiado de una pieza de alfarería cruda.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de la superficie de la pieza con el grado adecuado de humedad.- Ajuste de la densidad y viscosidad del engobe a la técnica de aplicación elegida.- Engobado de la pieza de alfarería.- Selección y preparación de las herramientas apropiadas para el esgrafiado, reproduciendo las decoraciones indicadas en el boceto.- Detección y corrección de los posibles defectos producidos en el proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>

Esmaltado de una pieza bizcochada.

- Acondicionado de la pieza bizcochada para su posterior esmaltado.
- Aplicación del esmalte mediante baño.
- Detección y corrección de los defectos de esmaltado.

El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.

Escala A

5	<i>Los materiales y aditivos se seleccionan y dosifican según lo indicado en la ficha técnica, se mezclan manualmente consiguiendo su homogeneidad. Los engobes y esmaltes obtenidos se tamizan con la malla adecuada. Se comprueba la densidad empleando una probeta ó picnómetro. Se preparan muestras-patrón controlando su aspecto.</i>
4	<i>Los materiales y aditivos se seleccionan según lo indicado en la ficha técnica cometiendo errores en la dosificación que pueden ser corregidos y se mezclan manualmente consiguiendo su homogeneidad. Los engobes y esmaltes obtenidos se tamizan con la malla adecuada. Se comprueba la densidad empleando una probeta ó picnómetro. Se preparan muestras-patrón controlando su aspecto.</i>
3	<i>Los materiales y aditivos se seleccionan según lo indicado en la ficha técnica cometiendo pequeños errores en la dosificación y se mezclan manualmente consiguiendo su homogeneidad. Los engobes y esmaltes obtenidos se tamizan con la malla adecuada. Se comprueba la densidad empleando una probeta ó picnómetro. Se preparan muestras-patrón pero no se controla su aspecto.</i>
2	<i>Los materiales y aditivos se seleccionan según lo indicado en la ficha técnica cometiendo errores en la dosificación y se mezclan manualmente sin conseguir su homogeneidad total. Los engobes y esmaltes obtenidos no se tamizan con la malla adecuada. Se comprueba la densidad empleando una probeta ó picnómetro. Se preparan muestras-patrón pero no se controla su aspecto.</i>
1	<i>Los materiales y aditivos se seleccionan según lo indicado en la ficha técnica cometiendo errores en la dosificación y se mezclan manualmente sin conseguir su homogeneidad total. Los engobes y esmaltes obtenidos se tamizan con una malla inadecuada. No se comprueba la densidad empleando una probeta ó picnómetro. No se preparan muestras-patrón pero no se controla su aspecto.</i>

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

Escala B

5	<i>La pieza se prepara con el grado de limpieza y humedad adecuado para la aplicación del engobe y posterior esgrafiado. Se seleccionan las herramientas indicadas y se ajusta la densidad y viscosidad del engobe según la técnica de aplicación propuesta. Se procede al engobe y esgrafiado de la pieza reproduciendo las decoraciones indicadas en el boceto y corrigiendo los posibles defectos producidos en el proceso.</i>
4	<i>La pieza se prepara con el grado de limpieza y humedad adecuado para la aplicación del engobe y posterior esgrafiado. Se seleccionan las herramientas indicadas y se ajusta la densidad y viscosidad del engobe según la técnica de aplicación propuesta cometiendo pequeños errores que pueden ser corregidos. Se procede al engobe y esgrafiado de la pieza reproduciendo las decoraciones indicadas en el boceto y corrigiendo los posibles defectos producidos en el proceso.</i>
3	<i>La pieza se prepara con el grado de limpieza y humedad adecuado para la aplicación del engobe y posterior esgrafiado. Se seleccionan las herramientas indicadas y se ajusta la densidad y viscosidad del engobe según la técnica de aplicación propuesta cometiendo pequeños errores. Se procede al engobe y esgrafiado de la pieza reproduciendo las decoraciones indicadas en el boceto pero no se corrigen los posibles defectos producidos en el proceso.</i>
2	<i>La pieza se prepara con el grado de limpieza y humedad adecuado para la aplicación del engobe y posterior esgrafiado. Se seleccionan las herramientas indicadas y se ajusta la densidad y viscosidad del engobe según la técnica de aplicación propuesta cometiendo errores importantes. Se procede al engobe y esgrafiado de la pieza reproduciendo parcialmente las decoraciones indicadas en el boceto pero no se corrigen los posibles defectos producidos en el proceso.</i>
1	<i>La pieza se prepara con el grado de limpieza y humedad adecuado para la aplicación del engobe y posterior esgrafiado. Se seleccionan las herramientas indicadas con equivocaciones y se ajusta la densidad y viscosidad del engobe según la técnica de aplicación propuesta cometiendo errores importantes. Se procede al engobe y esgrafiado de la pieza reproduciendo parcialmente las decoraciones indicadas en el boceto pero no se corrigen los posibles defectos producidos en el proceso.</i>

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

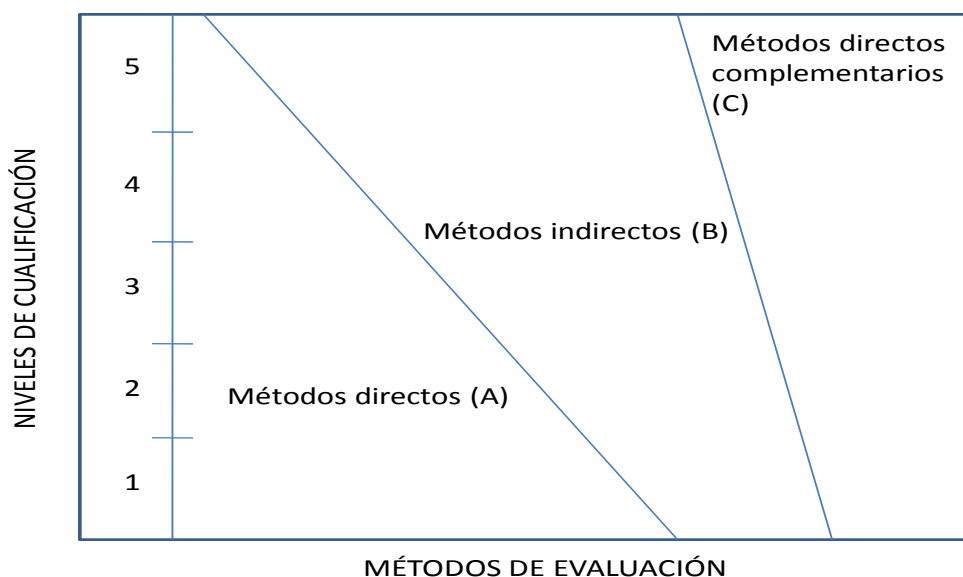
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 de la unidad de competencia, 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 de la UC. 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 esmaltado de productos cerámicos artesanales, 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 la UC, 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 las realizaciones profesionales 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.

h) Para el desarrollo de la SPE se deberá establecer la técnica de engobado a utilizar (inmersión, baño, aerógrafo, pincel, ó paletina).

Se recomienda proporcionar al candidato piezas de alfarería crudas en diferentes fases de secado y piezas bizcochadas para esmaltar.



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1689_2: Cocer productos cerámicos artesanales”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ALFARERÍA ARTESANAL

Código: ART518_2

NIVEL: 2



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 de la UC1689_2: Cocer productos cerámicos artesanales.

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 (UC 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 principales y secundarias que intervienen en la cocción de productos cerámicos artesanales, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. *Cargar el horno colocando los productos cerámicos y facilitando la circulación del aire.*

- 1.1 Controlar visualmente la humedad residual de los productos evitando mermas o roturas durante la cocción.



- 1.2 Distribuir los productos en el interior del horno evitando que se peguen unos a otros durante la cocción y facilitando la circulación de los gases.
 - 1.3 Limpiar las vagonetas y los materiales de enhornamiento protegiéndolos con engobe refractario.
 - 1.4 Cargar el horno utilizando los medios de protección personal establecidos.
- Aplicando la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

2. Cocer piezas de alfarería artesanal regulando el horno y controlando su funcionamiento.

- 2.1 Regular el horno considerando las temperaturas, los tiempos y las entradas y salidas de gases durante las fases de calentamiento, cocción y enfriamiento.
 - 2.2 Iniciar la cocción con una velocidad de calentamiento lenta permitiendo la eliminación del agua.
 - 2.3 Controlar el ciclo de cocción programado verificando el suministro de combustible, las temperaturas y la atmósfera interior del horno.
 - 2.4 Descargar el horno teniendo en cuenta la temperatura en el interior y las condiciones de seguridad.
 - 2.5 Revisar las conducciones y las válvulas de paso de gas, las instalaciones eléctricas, las alarmas y los dispositivos de seguridad garantizando la seguridad de las operaciones.
- Aplicando la normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

3. Proceder al acabado de los productos de alfarería cocidos repasando y embalando las piezas.

- 3.1 Apertura y descarga del horno en condiciones de calidad y seguridad.
 - 3.2 Detectar visualmente productos defectuosos corrigiendo anomalías y desviaciones en el proceso de elaboración.
 - 3.3 Repasar los productos cocidos eliminando por pulido imperfecciones en las superficies.
 - 3.4 Seleccionar el material acabado aplicando los criterios de calidad establecidos.
 - 3.5 Embalar los productos acabados y etiquetados facilitando su manejo y transporte.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales aplicables.

4. Realizar el mantenimiento de las instalaciones garantizando su operatividad.

- 4.1 Mantener las máquinas, los útiles y las herramientas limpias y engrasadas, en condiciones idóneas de funcionamiento y conservación.
- 4.2 Cumplir las normas aplicables de protección laboral y gestión medioambiental de residuos y efluentes en la limpieza de los medios de producción.
- 4.3 Respetar las instrucciones de uso y mantenimiento de máquinas, útiles, herramientas e instalaciones eléctricas, asegurando su conservación.



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 las realizaciones profesionales de la UC1689_2: Cocer productos cerámicos artesanales. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Carga de hornos de cocción de productos de alfarería artesanal.

- Hornos e instalaciones para la cocción de productos artesanales.
 - Combustibles.
 - Refractarios.
 - Aislantes.
 - Material de enhornamiento.
- Carga y descarga de hornos: distribución en el interior, apertura y enfriamiento.
- Almacenamiento de productos crudos y cocidos.
- Normas de seguridad laboral aplicables.

2. Cocción de productos cerámicos artesanales

- Ciclo de cocción de productos cerámicos artesanales: cálculo de curvas de cocción.
- Elementos de regulación, seguridad y control: programación, puesta en marcha y parada del horno.
- Normativa de protección personal y medioambiental relativa a la cocción de productos cerámicos artesanales: gestión de residuos y efluentes.

3. Acabado de productos cerámicos artesanales.

- Tipología de defectos de cocción en piezas cerámicas artesanales.
- Criterios de selección de productos cerámicos artesanales.
- Procedimientos de repasado mecánico.
- Sistemas de embalaje de cerámica artesanal.
- Organización de los materiales acabados.
- Utilización de equipos de protección individual (EPIS).

4. Mantenimiento operativo de instalaciones de cocción de cerámica artesanal.

- Criterios de orden y limpieza en la zona de trabajo.
- Procedimientos de mantenimiento de uso de instalaciones de cocción de cerámica artesanal.
- Limpieza y engrase de máquinas, útiles y herramientas.
- Normativa de protección medioambiental aplicable.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Normativa de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental aplicable.



- Tipos de hornos de cocción de cerámica artesanal: tipos, características y utilización.
- Control de existencias de materiales, medios auxiliares, útiles y herramientas.

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:

1. En relación con la empresa deberá:
 - 1.1 Demostrar capacidad de integración y adaptación al estilo organizativo de la empresa.
 - 1.2 Transmitir información de manera ordenada, clara y precisa.
 - 1.3 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.
2. En relación con la organización del trabajo deberá:
 - 2.1 Gestionar el tiempo de trabajo (incluye aspectos como cumplir plazos establecidos, priorización de tareas, etc.).
 - 2.2 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios.
 - 2.3 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza y colaborar con el grupo con esta finalidad.
 - 2.4 Establecer objetivos de producción y hacer readaptaciones.
3. En relación con otras personas deberá:
 - 3.1 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.
 - 3.2 Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias.
 - 3.3 Asignar objetivos y tareas a las personas adecuadas para realizar el trabajo y planifica su seguimiento.
4. En relación con las capacidades personales deberá:
 - 4.1 Actuar en el trabajo siempre de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
 - 4.2 Tener un comportamiento responsable.
 - 4.3 Mostrar capacidad de iniciativa.
 - 4.4 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
 - 4.5 Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
 - 4.6 Ser meticuloso en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

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 de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

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 de la UC1689_2: Cocer productos cerámicos artesanales, 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 cocer productos cerámicos en un horno de gas, con dispositivos de regulación y control automático. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Cargar el horno.
2. Programar la curva de cocción, puesta en marcha y control de la hornada.
3. Descargar el horno, selección y repasado de las piezas.
4. Organizar la zona de cocción y proceder al mantenimiento primario de hornos y medios de producción.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, medios materiales y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que la persona candidata 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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Carga o encañado del horno.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección y comprobación visual del grado de humedad residual que poseen las piezas.- Protección de los materiales del horno, con engobe refractario previamente preparado.- Distribución adecuada de los productos en el interior del horno. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Cocción de los productos cerámicos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Cálculo de curva de cocción para los productos cerámicos seleccionados.- Programación y puesta en marcha del horno.- Control de la cocción y de la atmósfera del horno.- Aplicación de normas de prevención de riesgos laborales a la cocción de cerámica con hornos de gas o eléctricos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Descarga del horno y clasificación de las piezas acabadas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de productos cerámicos artesanales acabados.- Detección de defectos solucionables en las piezas cerámicas.- Procedimientos de repasado mecánico.- Etiquetado y embalado.- Aplicación de normas de prevención de riesgos laborales al embalado y almacenamiento de productos cerámicos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

Mantenimiento de la zona de cocción.

- Orden y limpieza en la zona de trabajo.
- Mantenimiento primario de las máquinas, útiles y herramientas.
- Repasado mecánico de las placas y soportes del horno.

El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.

Escala A

5	<i>Las piezas de cerámica totalmente secas, se seleccionan en función del ciclo de cocción propuesto en la orden de trabajo, se distribuyen en el interior del horno con la suficiente separación entre ellas y el máximo aprovechamiento del espacio disponible, protegiendo los materiales de enhornamiento con engobe refractario.</i>
4	<i>Las piezas de cerámica totalmente secas, se seleccionan en función del ciclo de cocción propuesto en la orden de trabajo, se distribuyen en el interior del horno con la suficiente separación entre ellas pero se desaprovecha parte del espacio disponible. Se protegen los materiales de enhornamiento con engobe refractario.</i>
3	<i>Las piezas de cerámica totalmente secas, se seleccionan en función del ciclo de cocción propuesto en la orden de trabajo, se distribuyen en el interior del horno con la suficiente separación entre ellas pero se desaprovecha parte del espacio disponible. La protección de los materiales de enhornamiento con engobe refractario es incompleta.</i>
2	<i>Las piezas de cerámica totalmente secas, se seleccionan en función del ciclo de cocción propuesto en la orden de trabajo, no están distribuidas en el interior del horno con la suficiente separación entre ellas pero se desaprovecha parte del espacio disponible. Los materiales de enhornamiento no se protegen con engobe refractario.</i>
1	<i>Las piezas de cerámica totalmente secas, presentan alguna desviación en la selección respecto al ciclo de cocción propuesto. No están distribuidas en el interior del horno con la suficiente separación entre ellas, descuidando el espacio disponible. Los materiales de enhornamiento no se protegen con engobe refractario.</i>

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



Escala B

5	<p><i>La cocción se inicia programando el tiempo de calentamiento, temperatura final y mantenimiento necesarios para seguir la curva de cocción diseñada. Se pone en marcha el horno tras una comprobación primaria de las conducciones y válvulas de gas, los interruptores eléctricos y los sistemas de ventilación. Se controla la curva de cocción con la ayuda de temporizadores e indicadores de temperatura (pirómetros y conos pirométricos). Se vigila la combustión de gases regulando las entradas y salidas de los mismos para obtener la atmósfera prefijada (oxidante o reductora). Se para el horno y se prepara la fase de enfriamiento interviniendo en las entradas y salidas de aire.</i></p>
4	<p><i>La cocción se inicia programando el tiempo de calentamiento, temperatura final y mantenimiento necesarios para seguir la curva de cocción diseñada. Se pone en marcha el horno tras una comprobación primaria de las conducciones y válvulas de gas, los interruptores eléctricos y los sistemas de ventilación. Se controla la curva de cocción con la ayuda de temporizadores y con el pirómetro del horno exclusivamente. Se vigila la combustión de gases regulando las entradas y salidas de los mismos para obtener la atmósfera prefijada (oxidante o reductora). Se para el horno y se prepara la fase de enfriamiento interviniendo en las entradas y salidas de aire.</i></p>
3	<p><i>La cocción se inicia programando el tiempo de calentamiento, temperatura final y mantenimiento necesarios para seguir la curva de cocción diseñada. Se pone en marcha el horno tras una comprobación primaria de las conducciones y válvulas de gas, los interruptores eléctricos y los sistemas de ventilación. Se controla la curva de cocción con la ayuda de temporizadores con el pirómetro del horno exclusivamente. Se vigila la combustión de gases regulando las entradas y salidas de los mismos obteniendo parcialmente la atmósfera prefijada (oxidante o reductora). Se para el horno y se prepara la fase de enfriamiento interviniendo en las entradas y salidas de aire.</i></p>
2	<p><i>La cocción se inicia programando el tiempo de calentamiento, temperatura final y mantenimiento necesarios para seguir la curva de cocción diseñada. Se pone en marcha el horno tras una comprobación primaria de las conducciones y válvulas de gas, los interruptores eléctricos y los sistemas de ventilación. Se controla la curva de cocción con la ayuda de temporizadores y con el pirómetro del horno exclusivamente. No se obtiene la atmósfera prefijada en la combustión de gases. Se para el horno y se prepara la fase de enfriamiento interviniendo en las entradas y salidas de aire.</i></p>
1	<p><i>La cocción se inicia programando el tiempo de calentamiento, temperatura final y mantenimiento necesarios para seguir la curva de cocción diseñada. Se pone en marcha el horno sin revisar las conducciones y válvulas de gas, los interruptores eléctricos y los sistemas de ventilación. Se controla la curva de cocción con la ayuda de temporizadores y con el pirómetro del horno. No se obtiene la atmósfera prefijada. Se para el horno pero no se prepara la fase de enfriamiento.</i></p>

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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA 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 de la unidad de

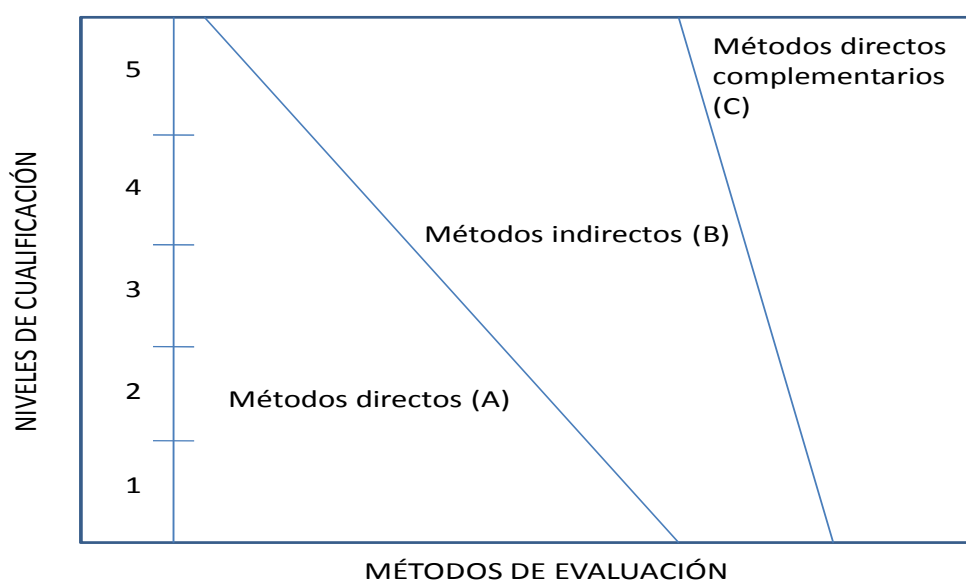


competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

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 de la UC. 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 cocción de productos cerámicos artesanales, 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 la UC, 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 las realizaciones profesionales 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) Se recomienda disponer de materiales de enhornamiento y de conos pirométricos.
- f) 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.
- g) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- h) 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.





GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1690_2: Organizar la actividad profesional de un taller artesanal”

Transversal en las siguientes cualificaciones:

ART518_2	Alfarería artesanal.
ART519_2	Decoración artesanal de vidrio mediante aplicación de color.
ART520_2	Elaboración artesanal de productos de vidrio en caliente.
ART521_2	Talla de elementos decorativos en madera.
ART522_2	Transformación artesanal de vidrio en frío.
ART560_3	Proyecto y elaboración artesanal de guitarras, bandurrias y laúdes españoles.
ART561_3	Proyecto y elaboración artesanal de instrumentos antiguos de cuerda pulsada.
ART562_3	Proyecto y elaboración artesanal de instrumentos musicales de arco.
ART563_3	Proyecto, elaboración, mantenimiento y reparación artesanal de arcos de instrumentos musicales de cuerda.
ART617_2	Elaboración de artículos de platería.
ART618_2	Reparación de joyería.
ART634_2	Reposición, montaje y mantenimiento de elementos de relojería fina.
ART635_3	Afinación y armonización de pianos.
ART636_3	Mantenimiento y reparación de instrumentos musicales de cuerda.
ART637_3	Regulación de pianos verticales y de cola.
ART666_2	Elaboración de obras de forja artesanal.

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: ALFARERÍA ARTESANAL

Código: ART518_2

NIVEL: 2



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

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 de la UC1690_2: Organizar la actividad profesional de un taller artesanal.

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 (UC 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 principales y secundarias que intervienen en la organización la actividad profesional de un taller artesanal, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

- 1. Organizar el plan de viabilidad de un taller artesano teniendo en cuenta el mercado y la financiación de la actividad, garantizando la rentabilidad de los recursos e inversiones.**



- 1.1 Evaluar las inversiones para la creación de la actividad profesional de un taller artesanal, teniendo en cuenta la amortización de la inversión.
- 1.2 Calcular las posibilidades de realización de piezas como actividad profesional de un taller artesanal, teniendo en cuenta la inversión en maquinaria y utillaje.
- 1.3 Calcular la producción de la actividad profesional de un taller artesanal, teniendo en cuenta la situación del mercado.
- 1.4 Decidir la imagen corporativa del taller artesano, dotando a la actividad profesional de una identidad gráfica.

2. Estructurar el taller teniendo en cuenta los recursos humanos y materiales, ajustándose a las normas sobre calidad, seguridad laboral y gestión ambiental.

- 2.1 Definir los espacios necesarios para la producción del taller artesanal, teniendo en cuenta las necesidades de producción, las condiciones de almacenaje.
- 2.2 Determinar los puestos de trabajo de la actividad profesional de un taller artesanal, atendiendo a lo establecido en la normativa laboral y teniendo en cuenta las funciones y procesos a realizar así como la integración de los puestos de trabajo en el proceso productivo.
- 2.3 Establecer la dotación de herramientas y maquinaria de la actividad profesional de un taller artesanal, garantizando los procesos y necesidades productivas así como las previsiones establecidas.
- 2.4 Distribuir la maquinaria para la actividad profesional de un taller artesanal, garantizando la seguridad de los trabajadores así como el proceso productivo.

3. Planificar las obligaciones laborales y fiscales y las posibles subvenciones, identificando la normativa y procedimiento fiscal y laboral y las convocatorias de subvenciones destinadas a los talleres artesanos.

- 3.1 Definir la documentación para iniciar la actividad económica profesional de un taller artesanal, según la normativa fiscal y laboral.
- 3.2 Reconocer las subvenciones y bonificaciones públicas dirigidas a la actividad profesional de un taller artesanal, teniendo en cuenta los distintos ámbitos públicos, plazos y formas.
- 3.3 Determinar número y tipo de puestos de trabajo necesarios para la actividad profesional de un taller artesanal, teniendo en cuenta la normativa laboral, cubriendo las necesidades de producción.
- 3.4 Considerar el calendario de los impuestos y cotizaciones a la seguridad social vinculadas a la actividad profesional de un taller artesanal, permitiendo estar al corriente de las obligaciones tributarias.
- 3.5 Calcular los pagos de las obligaciones tributarias vinculadas a la actividad profesional de un taller artesanal, cumpliendo las obligaciones tributarias.

4. Elaborar el presupuesto de la pieza o serie que se va a realizar calculando el consumo de materias primas, herramientas, medios auxiliares, energía, coste de la mano de obra, presentación y embalaje, determinando el precio final de la pieza y valorando su rentabilidad.

- 4.1 Calcular el consumo de materias primas, herramientas, medios auxiliares y energía de la actividad profesional de un taller artesanal, teniendo en cuenta el coste.
- 4.2 Calcular el coste de mano de obra en el presupuesto de la actividad profesional de un taller artesanal, para determinar el precio final de la pieza.



- 4.3 Calcular el coste de presentación, embalaje y transporte en el presupuesto de la actividad profesional de un taller artesanal.
- 4.4 Valorar los gastos generales de mantenimiento y amortización del taller teniendo en cuenta el valor añadido de la producción.

5. *Asegurar el aprovisionamiento de suministros, manteniendo actualizada la base de datos y haciendo pedidos a los proveedores.*

- 5.1 Planificar el aprovisionamiento de suministros para la actividad profesional de un taller artesanal, teniendo en cuenta las materias primas, los medios auxiliares, los útiles, herramientas y combustibles, para garantizar el desarrollo de la producción.
- 5.2 Actualizar el inventario de suministros de un taller artesanal, contabilizando las existencias.
- 5.3 Incorporar los datos de los proveedores a una base de datos para la actividad profesional de un taller artesanal, recogiendo e identificando a los proveedores, con el material, características y singularidades.
- 5.4 Hacer los pedidos a los proveedores del taller artesanal utilizando la relación de proveedores, señalando las características y cantidades de los materiales y considerando los plazos de entrega.

6. *Determinar la estrategia de comercialización de la producción del taller artesanal en función de los canales de distribución del producto artesano y del mercado.*

- 6.1 Seleccionar las fórmulas de comercialización del producto de la actividad artesanal, teniendo en cuenta las características del mercado.
- 6.2 Elaborar el plan de presentación de los productos de la actividad profesional de un taller artesanal, teniendo en cuenta la fórmula de comercialización para introducir el producto en el mercado.
- 6.3 Elaborar el sistema de valoración y control de la venta de productos de la actividad profesional de un taller artesanal, analizando y haciendo un seguimiento de los resultados de comercialización para introducir medidas correctoras en el sistema de venta.

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 las realizaciones profesionales de la UC1690_2: Organizar la actividad profesional de un taller artesanal. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Organización del plan de viabilidad de un taller artesano.*

- Gestión administrativa y comercial de un taller artesano.
- Contabilidad de empresa en la gestión de talleres artesanos.
- Cálculo de consumos de materias primas, herramientas, medios auxiliares, energía y mano de obra en un taller artesano.
- Valoración de producción artesana.



- Realización de informes de viabilidad: informe de valoración de la inversión necesaria, informe de valoración de estimación de realización de piezas, informe de valoración de estimación de la producción.
- Aplicación de elementos de marketing e imagen comercial.

2. Estructuración del taller teniendo en cuenta los recursos humanos y materiales.

- Realización de inventarios de materiales.
- Utilización de fichas técnicas: materiales, maquinaria.
- Manejo de manuales de usuario y de catálogos.
- Almacenaje de productos tóxicos e inflamables. Riesgo de explosión e incendio.
- Aplicación de las normas de seguridad laboral y gestión medioambiental.
- Elaboración del plan de prevención del taller: análisis de los riesgos debidos a la exposición a contaminantes químicos y físicos.
- Aplicación de medidas de protecciones colectivas e individuales.
- Definición del plano del taller e instalaciones condicionados por la interrelación con el personal, equipos, herramientas y maquinaria.

3. Planificación de obligaciones laborales y fiscales y posibles subvenciones.

- Planificación de las obligaciones tributarias: cálculo, calendario o cronograma.
- Elaboración de un plan de búsqueda de subvenciones y bonificaciones del los distintos ámbitos públicos.
- Determinación de las características y tipología de los puestos de trabajo.

4. Elaboración del presupuesto de la pieza o serie.

- Evaluación del consumo de producción: materiales, combustibles y electricidad.
- Cálculo de mano de obra.
- Fijación de fórmulas de comercialización.
- Cálculo de coste de presentación de productos.
- Valoración económica de los productos justificada y desglosada.
- Elaboración del presupuesto de productos de artesanía y valoración económica justificada y desglosada.

5. Abastecimiento de suministros, actualización de la base de datos y pedidos a los proveedores.

- Planificación de aprovisionamiento de suministros tales como materias primas, medios auxiliares, útiles, herramientas y combustibles.
- Utilización de bases de datos de proveedores, materiales, herramientas, características y singularidades.
- Actualización de inventarios de materiales, herramientas y consumibles, así como de sus características y singularidades.
- Uso de fichas técnicas de materiales.
- Realización de orden de pedidos.
- Estudio logístico.
- Elaboración de inventarios de materiales, herramientas y consumibles.

6. Determinación de la estrategia de comercialización de la producción del taller artesanal.

- Utilización de estudios de mercado.



- Planificación logística.
- Fórmulas de comercialización.
- Plan de presentación de productos.
- Sistema de valoración, control, seguimiento y análisis de venta.
- Plan de comercialización.
- Aplicación de medidas correctoras en el sistema de venta.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Aplicación de la normativa laboral y fiscal vigente para microempresas.
- Planificación económica: plan de viabilidad, plan de inversión, plan de rentabilidad.
- Manejo de recursos informáticos para la elaboración de presupuestos y valoración de costes.
- Proyectos empresariales: proyecto empresarial del taller, plan de viabilidad, presupuestos laborales, estudio de las necesidades de aprovisionamiento de materias primas, medios auxiliares, útiles y herramientas.
- Evaluación de costes: materiales, combustibles y electricidad.
- Utilización de fichas técnicas de productos, materiales y maquinaria de artesanía.

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:

1. En relación con clientes, otros trabajadores o profesionales deberá:
 - 1.1 Tratarlos con cortesía, respeto y discreción.
 - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender satisfactoriamente las necesidades de los clientes.
 - 1.3 Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo, según los procedimientos de trabajo establecido.
 - 1.4 Comunicarse eficazmente con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa y de respeto.
 - 1.5 Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
2. En relación con la empresa:
 - 2.1 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, amable, entre otras.
 - 2.2 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 2.3 Integrarse en el conjunto de hábitos, costumbres y valores de la empresa.
 - 2.4 Respetar y cumplir los procedimientos y normas internas de la empresa, así como las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - 2.5 Adaptarse a las diferentes y cambiantes situaciones de trabajo de la organización.
3. En relación con el puesto de trabajo y otros aspectos:
 - 3.1 Demostrar cierta autonomía e iniciativa en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
 - 3.2 Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
 - 3.3 Demostrar flexibilidad para entender los cambios.



- 3.4 Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa a las personas adecuadas en cada momento.
- 3.5 Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.

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 de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

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 de la UC1690_2: Organizar la actividad profesional de un taller artesanal, 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 organizar la actividad económica de un taller artesanal que incluya un proyecto empresarial viable y cálculo de costes. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Iniciar la actividad económica de un taller artesanal utilizando la documentación específica.
2. Planificar el pago de impuestos y cotizaciones a la seguridad social vinculados a la actividad profesional de un taller artesanal.
3. Calcular los costes de la actividad profesional de un taller artesanal.
4. Elaborar un proyecto empresarial de taller.



Condiciones adicionales:

- Se asignará un período de tiempo determinado para la correspondiente actividad, en función del tiempo invertido por un profesional.
- Se presentará al candidato un conjunto amplio de documentos para que seleccione los necesarios para iniciar la actividad económica profesional de un taller artesanal.
- Se dispondrá de equipamientos informáticos.
- Se caracterizará la situación propuesta según el oficio artesanal que desempeñe el candidato o la candidata.
- Se comprobará la capacidad de respuesta del candidato/a ante contingencias.

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:



<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Manejo de la documentación específica para iniciar la actividad económica de un taller artesanal.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de la normativa laboral y fiscal e identificación de las posibles subvenciones a la actividad artesanal de ámbito nacional, regional y local.- Utilización de la normativa laboral referida a los trabajadores autónomos y a la contratación de trabajadores por cuenta ajena.- Utilización de las normas fiscales para las “micropyme” aplicable a los talleres artesanos: impuestos y cotizaciones a la Seguridad Social y obligaciones tributarias.- Identificación de los trámites fiscales, laborales y de los propios de la administración local y otros organismos.- Selección de la documentación que debe ser cumplimentada y facilitada para iniciar la actividad económica de un taller artesanal. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Planificación del pago de impuestos y cotizaciones a la seguridad social vinculados a la actividad profesional de un taller artesanal.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación de los impuestos sobre la actividad profesional de un taller artesanal considerando la normativa laboral y fiscal.- Determinación de la tipología de los puestos de trabajo.- Establecimiento de la secuencia y plan de pago de los impuestos y cotizaciones a la seguridad social que permitan estar al corriente de las obligaciones tributarias vinculadas al taller artesano. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Cálculo de costes de la actividad profesional de un taller artesanal.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Cálculo de costes de producción directos e indirectos.- Evaluación de las necesidades y coste de mano de obra.- Cálculo de costes de presentación de productos.- Valoración económica general justificada y desglosada en las distintas unidades, productos o servicios. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>

Elaboración de un proyecto empresarial de taller artesanal.

- Identificación del proyecto, de los promotores, tipo de sociedad y actividad a desarrollar.
- Descripción de los productos.
- Descripción del proceso de producción.
- Diagnóstico del mercado y diseño de una estrategia de penetración y diferenciación en el mismo.
- Fijación de una estrategia de precios, política de ventas, promoción y publicidad, canales de distribución, servicio postventa y garantía.
- Descripción de la organización y del personal.
- Elaboración de un plan de inversiones.
- Previsión de cuenta de resultados.
- Elaboración de un plan financiero y evaluación del potencial económico del proyecto empresarial.
- Valoración del riesgo existente en la puesta en marcha del proyecto empresarial.

El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.

Escala A

5	<i>El candidato/a evalúa la mano de obra necesaria, analizando la tipología de los puestos de trabajo, y calcula su coste. Determina y desglosa los costes de presentación del producto. Calcula los costes generales directos e indirectos de la producción del taller artesanal y los imputa a las distintas unidades, productos o servicios.</i>
4	<i>El candidato/a evalúa la mano de obra necesaria, analizando la tipología de los puestos de trabajo, y calcula su coste. Determina y desglosa los costes de presentación del producto. Calcula los costes generales directos, precisando aclaraciones complementarias para proceder a la valoración de los costes indirectos de la producción del taller artesanal, pero no los imputa a las distintas unidades, productos o servicios.</i>
3	<i>El candidato/a evalúa la mano de obra necesaria y calcula su coste. Determina los costes de presentación del producto sin desglosarlos. Precisa aclaraciones complementarias para proceder al cálculo de los costes directos e indirectos de la producción del taller artesanal.</i>
2	<i>El candidato/a evalúa la mano de obra necesaria y calcula su coste cometiendo errores. No es capaz de determinar los costes de presentación del producto. Precisa aclaraciones complementarias para proceder al cálculo de los costes directos e indirectos de la producción del taller artesanal.</i>
1	<i>El candidato/a no es capaz de calcular los costes de la actividad profesional de un taller artesanal.</i>

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



Escala B

5	<i>Es capaz de elaborar un proyecto empresarial de taller artesanal evaluando todas las variables que pudieran afectar al mismo, aportando información para determinar la viabilidad del proyecto.</i>
4	<i>Es capaz de elaborar un plan de producción, un plan de marketing con estudio de mercado y estrategia de penetración, un plan de inversiones, realizar una previsión de resultados y un plan financiero y realiza una valoración del riesgo asociado.</i>
3	<i>Es capaz de elaborar un plan de producción, un plan de marketing sin establecer la estrategia de penetración en el mercado, un plan de inversiones, realizar una previsión de resultados y un plan financiero, pero el candidato/a comete errores y precisa de aclaraciones, no valorando el riesgo asociado.</i>
2	<i>Es capaz de suministrar datos básicos del proyecto empresarial, promotores y descripción de los productos.</i>
1	<i>El candidato/a no es capaz de elaborar un proyecto empresarial de taller artesanal.</i>

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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA 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 de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

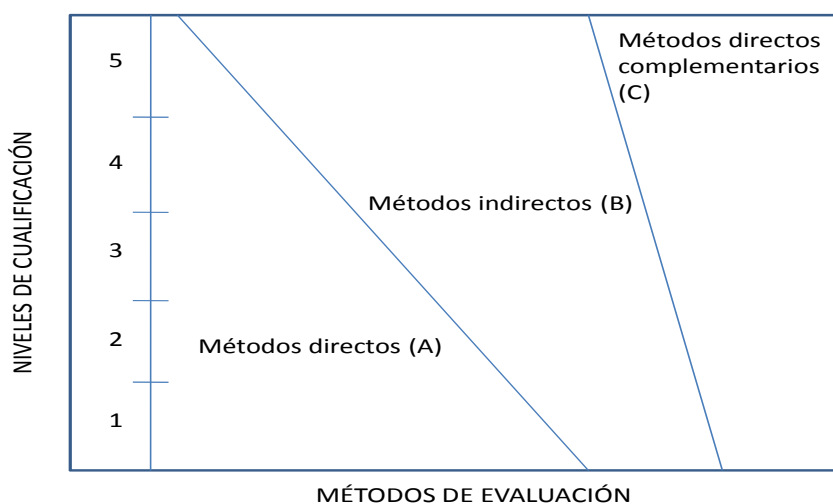
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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:

- 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 de la UC. 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 la organización de la actividad profesional de un taller artesanal, 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 la UC, 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 las realizaciones profesionales 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose



las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

Se estructurará la entrevista a partir del análisis previo de toda la documentación presentada por la persona candidata, así como de la información obtenida en la fase de asesoramiento y/o en otras fases de la evaluación.

La entrevista se concretará en una lista de cuestiones claras, que generen respuestas concretas, sobre aspectos que han de ser explorados a lo largo de la misma, teniendo en cuenta el referente de evaluación y el perfil de la persona candidata. Se debe evitar la improvisación.

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

Para el desarrollo de la entrevista se recomienda disponer de un lugar que respete la privacidad. Se recomienda que la entrevista sea grabada mediante un sistema de audio vídeo previa autorización de la persona implicada, cumpliéndose la ley de protección de datos.



GLOSARIO DE TÉRMINOS UTILIZADOS EN LA ALFARERÍA ARTESANAL

Aerógrafo: pistola de aire comprimido, cargada con esmalte, que se usa para trabajos de decoración cerámica.

Agitadores – Desleidores: equipo cuya función es la de dispersar los aglomerados de partículas arcillosas en agua mediante el giro a gran velocidad de una hélice o turbina.

Alta temperatura: término generalmente para arcillas y esmaltes con un rango de maduración de temperatura superior a 1.050° C.

Amasadora o extrusora: máquina que mezcla la arcilla amasándola, haciéndola salir por una abertura o boquilla especialmente dispuesta para ello.

Amortizar: recuperar o compensar los fondos invertidos en alguna empresa.

Aplicar engobe o esmalte por inmersión: la pieza cerámica se sumerge total o parcialmente en un engobe o esmalte.

Atmósfera de cocción: durante el proceso de cocción la atmósfera del horno puede ser oxidante (cuando existe un exceso de oxígeno) o reductora (cuando hay un defecto de oxígeno). El tipo de atmósfera puede influir notablemente en el resultado del producto obtenido, por lo que debe ser controlada para evitar problemas y defectos.

Baja temperatura: término generalmente usado para arcillas y esmaltes con un rango de maduración de temperatura de alrededor de los 1050° C.

Barbotina: suspensión de partículas sólidas en agua, resultado de una molturación de materias primas, defloculantes y agua. Se utiliza para fabricar piezas con moldes, para pegar partes de una pieza y, a veces como engobe.

Bizcocho, bizcochado ó biscuit: con este nombre se describe la primera cocción a la que es sometido un objeto de cerámica cruda.

Bruñido: método decorativo que consiste en sacar brillo a la superficie de la pieza cuando se encuentra en dureza de cuero mediante frotación.

Cerámica bizcochada: es la primera cocción de las piezas sin esmaltar.



Ciclo de cocción o curva de cocción: línea que expresa el ritmo de calentamiento-enfriamiento de un horno. Se obtiene tomando en un eje de coordenadas la temperatura y en el otro el tiempo.

Cocer productos cerámicos: acción y efecto de exponer las piezas a la acción del calor dentro del horno, para que este las confiera sus propiedades definitivas.

Curva de temperatura o cocción: línea que expresa el ritmo de calentamiento-enfriamiento de un horno. Se obtiene tomando en un eje de coordenadas la temperatura y en el otro el tiempo.

Defloculantes: son aditivos que se introducen en pequeños porcentajes en la composición de una pasta o un esmalte y cuya función es favorecer la suspensión de las partículas aumentando su fluidez, sin modificar prácticamente la densidad.

Dureza cuero: estado de semidureza de la arcilla en el proceso de secado cuando todavía conserva parte de su humedad, aunque ya no es plástica.

Encañado del horno: cargar las piezas en el horno.

Engobe (Revoque): arcilla blanca o coloreada, o pasta con la que se cubre la que se ha empleado primero (todavía cruda y húmeda) para modificar su color y permitir la aplicación de esmaltes o barnices.

Engobe refractario: material muy resistente a la fusión y capaz de soportar altas temperaturas.

Esgrafiar: raspar las capas exteriores de barbotina, esmaltes ó engobes para mostrar los diferentes colores que tiene debajo el cuerpo del barro.

Esmaltes: mezcla de diferentes materiales (fritas, materias primas de naturaleza cristalina, colorantes, aditivos), en forma de polvo o puestos en suspensión, que se aplican sobre el soporte cerámico en forma de películas finas (de 0.15 a 0.5 mm de espesor). Tienen como función cubrir la pieza con una capa uniforme e impermeable, realzar su función estética o decorativa y adaptarlo a sus necesidades de uso (resistente al rayado, fácil de limpiar, insoluble en agua, etc.)

Estarcido: técnica de decoración con una plantilla que contiene un dibujo recortado a través del cual pasará el color o tinta.

Fórmulas de comercialización: las relativas a la ejecución de actividades que tratan de cumplir los objetivos de una organización previendo las necesidades del cliente y estableciendo entre el productor y el cliente una corriente de bienes y servicios que satisfacen sus necesidades.



Herramientas de bruñido: cualquier objeto liso de la forma adecuada, un canto de río, un hueso, una piedra de ágata, una cuchara de metal, un trozo de madera, teflón. Lo único que se requiere es que la superficie sea firme y lisa, sin bordes ni esquinas cortantes.

Herramientas de esgrafiado: utensilios metálicos de diferentes formas y tamaños que se sirven para levantar zonas de un engobe, pigmento etc.

Impresión: marcas efectuadas sobre placas de arcilla húmeda.

Inventario: registro documental de los bienes y demás cosas pertenecientes a una persona o comunidad, hecho con orden y precisión.

Laminadora: máquina con dos rodillos que se pueden disponer a distintas alturas para la elaboración de planchas de barro.

Ligantes: sustancia que aumenta la atracción de las partículas de la barbotina entre sí.

Materiales de enhornamiento: útiles necesarios para cargar el horno como: placas, soportes, atifles entre otros.

Mercado: cualquier conjunto de transacciones o acuerdos de negocios entre compradores y vendedores.

Mesa de amasado (Sobador): mesa que sirve para amasar el barro manualmente.

Obligaciones tributarias: vínculo de carácter jurídico en virtud del cual un sujeto (deudor) debe dar a otro sujeto (acreedor) que actúa ejercitando el poder tributario, sumas de dinero o cantidades de cosas determinadas por la ley.

Paletas: utensilio de madera de bordes redondeados que se utiliza para crear alteraciones en una pieza de cerámica. Las paletas pueden grabarse para formar esquemas y texturas simples.

Paleteado: alteraciones que se hacen en una pieza cerámica para decorarla mediante golpes de paleta.

Paletina: pincel plano.

Pasta: mezcla de una o varias arcillas con otros materiales antiplásticos, que se utilizan para hacer cerámica. Las pastas pueden ser naturales o elaboradas.

Patas de gallo o Atifles: soporte refractario o de metal para separar las piezas de alfarería de las placas del horno, evitando que se peguen durante la cocción.



Picnómetro o densímetro: cilindro metálico con tapa agujereada que se emplea para la medida de la densidad de fluidos, concretamente de barbotinas arcillosas, esmaltes, engobes y tintas. Presenta un volumen interior definido y conocido, al igual que su masa, por lo que el cálculo de la densidad se obtiene de forma rápida y sencilla.

Plan de inversión: guía para realizar inversión de un capital con el objeto de obtener beneficios o ganancias.

Plan de rentabilidad: previsión y análisis de los resultados del proceso productivo (ganancias y pérdidas).

Plan de viabilidad: es un documento que permite al emprendedor evaluar la rentabilidad de una inversión (estimando gastos y ganancias) y la posibilidad de realización de objetivos (en base a ponderación de necesidades y estado real de recursos económicos, humanos, materiales, temporales).

Planchas o Placas: láminas de arcilla de diferente grosor que se utilizan para construir piezas cerámicas.

Plasticidad: propiedad de las arcillas para ser modeladas en húmedo y conservar su forma durante el secado y la cocción.

Presupuesto: cálculo anticipado de los ingresos y gastos de una actividad económica.

Procedimiento fiscal: cauce formal de la serie de actos en que se concreta la actuación administrativa para la consecución de un fin en el ámbito tributario.

Programas de cocción: curvas de cocción que pueden diseñarse y predeterminarse en los hornos de cerámica actuales, generalmente se programa el calentamiento, temperatura final de cocción y meseta.

Punzones: utensilios metálicos con punta que sirven para marcar.

Raspado: decoración de una pieza cuando está en estado o dureza de cuero, por medio de una herramienta cortante.

Rasqueta: herramienta que se utiliza en cerámica para desbastar o afinar las piezas en estado de cuero o totalmente secas.

Rebabas: porción de materia sobrante que sobresale irregularmente en los bordes o en la superficie de una pieza de alfarería.



Rentabilidad: es la capacidad que tiene algo para generar suficiente utilidad o beneficio; por ejemplo, un negocio es rentable cuando genera más ingresos que gastos.

Rodillo: cilindro de madera que se utiliza para hacer planchas de barro.

Rollos o Churros: técnica antigua de construcción de vasijas que consiste en ir colocando, uno sobre otro, diversos rollos de arcilla y luego trabajarlos conjuntamente.

Suspensivos: aditivo que se añade a los esmaltes para evitar que sus componentes se sedimenten.

Tamizar: separar las partículas más gruesas o más finas de los engobes y esmaltes o bien clasificar los productos molidos en diferentes tamaños. Las partes esenciales de un tamiz son la malla y el bastidor. La malla puede ser de diferentes materiales (acero inoxidable, nylon, seda, etc.) Los tamices pueden utilizarse en estado seco o húmedo, pueden estar en posición horizontal o inclinada, pueden ser planos o cilíndricos (trommel) y pueden ser estáticos o vibratorios (vibrotamices).

Temperatura de cocción: temperatura a la que hacemos llegar el horno para la correcta cocción de pastas, esmaltes, etc. Esta temperatura es variable según el material a cocer.

Terraja: herramienta para la construcción de piezas de cerámica. Consta de un molde exterior giratorio y un perfil interior, que es la terraja propiamente dicha, que distribuye el barro uniformemente sobre las paredes del molde.

Texturas: marcas finas o irregularidades de la superficie o bien su grado de suavidad.

Torneado: formación manual de formas huecas sobre un cabezal giratorio.

Torneta: plato giratorio sobre un pie que se utiliza para el modelado.

Torno: máquina que tiene un plato horizontal giratorio, sobre el que se da forma a las piezas de alfarería. La velocidad del plato es variable y puede ser accionado a pie o con motor.

Trepas: adorno realizado sobre una pieza cerámica con una plantilla metálica y esmalte aplicado con un pincel.

Viscosidad: resistencia al deslizamiento que ofrecen los líquidos a causa de su cohesión y adhesión. Es una de las propiedades que debe estar bien controlada en los esmaltes para evitar escurriduras en la cocción.