



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0771_2: Conducir equipos de fabricación de pastas mecánicas y similares”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE PASTAS
MECÁNICAS, QUÍMICAS Y SEMIQUÍMICAS**

Código: QUI241_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 UC0771_2: Conducir equipos de fabricación de pastas mecánicas y similares.

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 que intervienen en la conducción de equipos de fabricación de pastas mecánicas y similares, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en las realizaciones profesionales de la unidad de competencia, y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.



1. Conducir equipos de desfibrado, separación de nudos y depuración para conseguir la calidad requerida, según procedimientos establecidos, actuando bajo normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.

- 1.1 La desfibradora de muela se prepara con la piedra indicada considerando la calidad requerida conforme a especificaciones.
- 1.2 La alimentación de troncos, la velocidad, la temperatura, presión de desfibrado y nivel de balsa se regulan ajustándose a la calidad requerida en el producto final.
- 1.3 La desfibradora o refinadora de discos se prepara con los discos indicados conforme a las especificaciones técnicas.
- 1.4 La alimentación de astillas, la separación de guarniciones, la velocidad, la temperatura y la potencia específica aplicada se regulan obteniendo la calidad requerida en el producto final.
- 1.5 La temperatura y tiempo de impregnación de las pastas termomecánicas se regulan, mediante la adición de vapor en las condiciones indicadas.
- 1.6 La pasta se depura eliminando nudos, haces de fibras e impurezas, utilizando los equipos de medida y control según procedimientos establecidos.
- 1.7 Las máquinas, equipos e instalaciones utilizados en operaciones de desfibrado, separación de nudos y depuración se manejan cumpliendo la normativa aplicable y comunicando al responsable, en su caso, las incidencias y anomalías detectadas.

2. Conducir los equipos de aclarado o blanqueo, lavado y espesado, según procedimientos establecidos, para conseguir la calidad requerida en el proceso de fabricación de pastas mecánicas y similares, actuando bajo normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.

- 2.1 Los parámetros determinantes de la operación de aclarado o blanqueo (densidad, pH, temperatura, condiciones de adición de blanqueantes, entre otros) se ajustan a las especificaciones de operación en función de la calidad requerida en el proceso de fabricación de pastas mecánicas y similares.
- 2.2 Los parámetros de las operaciones de lavado y espesado (factor de dilución, concentración de entrada, vacío, flujo de pasta, entre otros) se ajustan a las especificaciones de operación en función de la calidad requerida en el proceso de fabricación de pastas mecánicas y similares.
- 2.3 Las aguas coladas de aclarado o blanqueo, lavado y espesado, entre otras, se recirculan de acuerdo con la normativa medioambiental aplicable.
- 2.4 Las incidencias en el proceso se comunican asegurando su continuidad según los procedimientos establecidos.
- 2.5 Las máquinas, equipos e instalaciones utilizados en operaciones de aclarado o blanqueo, lavado y espesado se manejan cumpliendo la



normativa aplicable y comunicando al responsable, en su caso, las incidencias y anomalías detectadas.

3. Conducir máquinas de secado y de acabado de pastas mecánicas y similares, almacenando el producto y siguiendo procedimientos establecidos, para obtener pastas con la calidad requerida en el proceso de fabricación de pastas mecánicas y similares.

- 3.1 Las operaciones de puesta en marcha y parada de los equipos se realizan de acuerdo con las instrucciones técnicas.
- 3.2 Las condiciones de formación de la hoja de pasta (desgote y vacío, entre otras) en la parte húmeda de la máquina seca-pastas o prensa-pastas, se ajustan de acuerdo a las instrucciones técnicas.
- 3.3 Las condiciones de prensado del seca-pastas o prensa-pastas se establecen siguiendo los procedimientos establecidos y las instrucciones técnicas.
- 3.4 El secado en el seca-pastas u otros sistemas de secado se mantienen con la regularidad y parámetros indicados en el plan de mantenimiento.
- 3.5 Las posibles operaciones de acabado de la pasta mecánica o similar (corte de la hoja, flejado, embalado, impresión y etiquetado, entre otras) se realizan siguiendo los procedimientos establecidos.
- 3.6 Las aguas coladas y retornos se recirculan en la forma establecida evitando reboses, cumpliendo la normativa medioambiental aplicable.
- 3.7 La pasta se seca hasta el nivel de humedad requerido en el proceso, utilizando el equipo indicado (prensa-pastas, secapastas, secador flash en copos, entre otros) y respetando los valores prefijados por la empresa.
- 3.8 La pasta mecánica o similar se almacena en torres de alta densidad para su inmediato uso papelerero o bien en forma de copos o balas para su transporte y uso exterior, ajustándose a las condiciones y requerimientos establecidos.
- 3.9 Las máquinas, equipos e instalaciones utilizados en el secado y acabado de pastas mecánicas y similares se operan cumpliendo la normativa aplicable y comunicando al responsable, en su caso, las incidencias y anomalías detectadas.

4. Efectuar el mantenimiento de primer nivel, así como las operaciones de limpieza de los equipos e instalaciones de fabricación de pastas mecánicas y similares siguiendo el plan de mantenimiento establecido por la empresa, para garantizar su funcionamiento.

- 4.1 Los equipos de proceso se detienen siguiendo las secuencias establecidas y comprobando la desconexión y seguridad de armarios eléctricos y accionamientos mecánicos o hidráulicos según el plan de mantenimiento de la empresa.
- 4.2 Los equipos de proceso se enfrían o inertizan condenando o cegando los circuitos mediante llaves o instalación de juntas, discos ciegos u otros elementos según el plan de mantenimiento de la empresa.



- 4.3 Los análisis de ambiente (explosividad, toxicidad, respirabilidad, entre otros) se efectúan según procedimientos establecidos y cumpliendo la normativa aplicable.
- 4.4 La condena o ciegue de los equipos se comprueba comparando la situación real con la prevista.
- 4.5 Las piedras de los desfibradores se repican teniendo en cuenta la calidad de pasta que se va a producir y el ritmo de producción.
- 4.6 Las guarniciones de los refinados y las telas, rasquetas, mantas y otros elementos que sufren desgaste por el uso se cambian, siguiendo procedimientos establecidos.
- 4.7 El mantenimiento o calibrado sencillo de los instrumentos o equipos y la limpieza de conservación de elementos de los equipos, se efectúa según el plan de mantenimiento.
- 4.8 El área bajo la responsabilidad del operario se mantiene limpia de materiales residuales, así como de posibles derrames de producto y de cualquier otro tipo de residuos, cumpliendo la normativa aplicable.

5. Realizar ensayos básicos sobre pastas (desfibrada, depurada, blanqueada y/o acabada) y productos químicos de proceso, tomando muestras para control de calidad para comprobar que cumplen las especificaciones de producto intermedio.

- 5.1 Las muestras para control básico de calidad se toman asegurando su representatividad, de acuerdo con el plan de calidad de la empresa.
- 5.2 Las características físicas de blancura, consistencia, humedad, clasificación de fibras, contenido en astillas y haces de fibras, entre otras, se verifican mediante los ensayos fisicoquímicos indicados, cumpliendo la normativa aplicable.
- 5.3 El instrumental de medida se maneja con destreza, obteniendo los resultados con la precisión necesaria en el programa de calidad.
- 5.4 Los resultados de los ensayos sobre pastas o productos en proceso se registran y transmiten siguiendo procedimientos establecidos.
- 5.5 Los ajustes se realizan en los equipos, a partir de los datos obtenidos, de forma que se asegure la marcha del proceso y la calidad del producto.

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 **UC0771_2: Conducir equipos de fabricación de pastas mecánicas y similares**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:



1. Materias primas y procesos de fabricación de pasta mecánica.

- Maderas más usadas en la fabricación de pasta mecánica así como sus características físicas, químicas y micrográficas y su relación con la industria pastero-papelera.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- Procesos continuos y discontinuos de fabricación de pastas mecánicas de muela, mecánica de astillas, termomecánicas
- y otras.
- Simbología empleada en la industria de pasta mecánica e interpretación de diagramas de proceso de fabricación de pastas mecánicas. Para cada uno de los procesos: identificación y funcionamiento de equipos.
- Normas internas de operación en la preparación, conducción y mantenimiento de equipos.
- Variables que se deben medir y parámetros que se deben controlar en los procesos de fabricación de pasta mecánica.

2. Etapas de los procesos de fabricación de pasta mecánica mediante muelas o refinos y a partir de rollizos o astillas, respectivamente, con o sin aplicación de vapor.

- Equipos de depuración para separación de nudos, haces de fibras y partículas pesadas: identificación y funcionamiento de los equipos.
- Normas internas de operación y conducción. Variables a medir.
- Problemas y averías más frecuentes y soluciones a adoptar. Mantenimiento de primer nivel aplicable.
- Aclarado, lavado, espesado y secado de la pasta mecánica: objetivos previstos para cada operación. Equipos utilizados, descripción y funcionamiento de los mismos.
- Agentes de blanqueo o aclarado, aditivos químicos utilizados, y uso seguro de los mismos. Dosificación de los citados productos y efecto en las características de la pasta.
- Puntos de toma de muestras y ensayos a realizar para controlar sus propiedades a pie de máquina.

3. Mantenimiento de equipos e instalaciones pastero-papeleras.

- Electricidad, electrónica, mecánica, neumática e instrumentación y su aplicación en los procesos de fabricación de pasta mecánica.

4. Ensayos de control de calidad del producto en proceso de fabricación de pastas mecánicas y similares.

- Equipos a utilizar, normas estándar para el uso de los mismos y puntos de toma de muestras en el proceso de desfibrado y depuración de pasta mecánica.

5. Productos de fabricación de pasta mecánica.



- Características de las pastas mecánicas, tipos y utilizaciones preferentes.
- Características de los papeles fabricados con pasta mecánica.
- Balances de materias y energía en la fabricación de pasta mecánica.
- Relación entre parámetros fundamentales del desfibrado, depuración y blanqueo con el rendimiento obtenido y la calidad de la pasta.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional 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 “UC0771_2: Conducir equipos de fabricación de pastas mecánicas y similares”, 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 obtener una partida de pastas mecánicas, preparando los equipos de fabricación, conduciendo los equipos de



desfibrado, depurado, blanqueo, lavado, espesado, secado y acabado, llevando a cabo el mantenimiento del primer nivel y la limpieza de los equipos empleados, controlando la calidad de las pastas obtenidas y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Obtener una partida de pastas mecánicas con las características del acabado final, conduciendo los equipos requeridos para ello.
2. Realizar el mantenimiento de primer nivel y la limpieza de los equipos utilizados en la fabricación de pastas mecánicas.
3. Controlar la calidad de las pastas mecánicas fabricadas.

Condiciones adicionales:

- Se asignará un tiempo para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se valorará la optimización del tiempo y los recursos, además del cumplimiento del Plan de Control de Calidad facilitado y las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias, por ejemplo poniéndola en situaciones con problemas en la preparación, puesta en marcha y regulación de los equipos utilizados en la producción de pastas mecánicas.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (como un simulador informático de los equipos utilizados, diagramas de flujo del proceso, de energía, y de procedimientos y fichas técnicas de los equipos, esquemas, hojas de datos, fichas de datos de seguridad, entre otros).

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>Rigurosidad en la obtención de una partida de pastas mecánicas con las características del acabado final, conduciendo los equipos requeridos para ello.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de la desfibradora de muela y refinadora de discos, así como la puesta en marcha y parada de equipos, en función de la calidad de la pasta a obtener y, según las especificaciones técnicas.- Ajuste de los parámetros en los equipos en función de la calidad de la pasta a obtener y de las especificaciones técnicas de la operación.- Depuración de las pastas termomecánicas, según procedimientos establecidos.- Ajuste de las condiciones de formación y prensado de la hoja de pasta, así como de secado, según las instrucciones técnicas y el procedimiento establecido.- Realización de las operaciones de acabado de la pasta mecánica, según procedimientos establecidos.- Almacenamiento de la pasta mecánica, según condiciones y requerimientos establecidos.- Comunicación de las posibles incidencias en el proceso al responsable directo, según procedimiento establecido. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Cumplimiento en la realización del mantenimiento de primer nivel y la limpieza de los equipos utilizados en la fabricación de pastas mecánicas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Detención de los equipos del proceso, según las secuencias establecidas en el plan de mantenimiento.- Enfriamiento o inertización de los equipos del proceso, según el plan de mantenimiento.- Repicado de las piedras de los desfibradores en función de la calidad de la pasta y el ritmo de producción.- Sustitución de los elementos desgastados por el uso, según procedimiento establecido.- Calibrado y limpieza de los instrumentos y equipos, según el plan de mantenimiento. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
Precisión en el control de la calidad de las pastas mecánicas fabricadas.	<ul style="list-style-type: none">- Preparación del instrumental y material requerido en el muestreo, según protocolo establecido.- Toma de las muestras sobre pastas y otros productos del proceso, en función del plan de calidad establecido.- Verificación de las características físicas de la pasta, mediante ensayos fisicoquímicos de las muestras, según el programa de calidad.- Registro de los resultados obtenidos en los ensayos fisicoquímicos, según procedimiento establecido.

	<p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- En relación a la utilización de máquinas, equipos e instalaciones.- En relación a la recirculación de aguas.- En relación a los análisis de ambiente.- En relación a la utilización de los equipos de protección individual, EPIs.- En relación a la limpieza de los instrumentos, de equipos, del área de trabajo, así como, la evitación de posibles derrames de productos.- Registro y comunicación de las deficiencias, incidencias y sugerencias en relación con la seguridad e higiene en el trabajo. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i></p>

Escala A

4	<p><i>En la obtención de una partida de pastas mecánicas con las características del acabado final, conduciendo los equipos requeridos para ello y según procedimiento establecido, prepara la desfibradora de muela y refinadora de discos, así como la puesta en marcha y parada de equipos, ajusta los parámetros en los equipos de trabajo, depura las pastas termomecánicas, ajusta las condiciones de formación y prensado de la hoja de pasta, así como de secado, realiza las operaciones de acabado de la pasta mecánica, almacena dicha pasta mecánica, todo ello en función de la calidad de la pasta a obtener y según especificaciones técnicas, y comunica las posibles incidencias en el proceso al responsable directo.</i></p>
3	<p><i>En la obtención de una partida de pastas mecánicas con las características del acabado final, conduciendo los equipos requeridos para ello y según procedimiento establecido, prepara la desfibradora de muela y refinadora de discos, así como la puesta en marcha y parada de equipos, ajusta los parámetros en los equipos de trabajo, depura las pastas termomecánicas, ajusta las condiciones de formación y prensado de la hoja de pasta, así como de secado, realiza las operaciones de acabado de la pasta mecánica, almacena dicha pasta mecánica, todo ello en función de la calidad de la pasta a obtener y según especificaciones técnicas, y comunica las posibles incidencias en el proceso al responsable directo, con pequeños fallos que no afectan a la obtención de pastas mecánicas con la calidad requerida.</i></p>

2	<i>En la obtención de una partida de pastas mecánicas con las características del acabado final, conduciendo los equipos requeridos para ello y según procedimiento establecido, prepara la desfibradora de muela y refinadora de discos, así como la puesta en marcha y parada de equipos, ajusta los parámetros en los equipos de trabajo, depura las pastas termomecánicas, ajusta las condiciones de formación y prensado de la hoja de pasta, así como de secado, realiza las operaciones de acabado de la pasta mecánica, almacena dicha pasta mecánica, todo ello en función de la calidad de la pasta a obtener y según especificaciones técnicas, y comunica las posibles incidencias en el proceso al responsable directo, con grandes fallos que afectan a la obtención de pastas mecánicas con la calidad requerida.</i>
1	<i>En la obtención de una partida de pastas mecánicas con las características del acabado final, conduciendo los equipos requeridos para ello y según procedimiento establecido, no prepara la desfibradora de muela y refinadora de discos, como tampoco la puesta en marcha y parada de equipos, no ajusta los parámetros en los equipos de trabajo, no depura las pastas termomecánicas, no ajusta las condiciones de formación y prensado de la hoja de pasta, como tampoco de secado, no realiza las operaciones de acabado de la pasta mecánica, no almacena dicha pasta mecánica, y no comunica las posibles incidencias en el proceso al responsable directo.</i>

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

Escala B

4	<i>En el control de la calidad de las pastas mecánicas fabricadas, prepara el instrumental y material requerido en el muestreo, según protocolo establecido, toma las muestras sobre pastas y otros productos del proceso, en función del plan de calidad establecido, verifica las características físicas de la pasta, mediante ensayos fisicoquímicos de las muestras, según el programa de calidad, y registra los resultados obtenidos en los ensayos fisicoquímicos, según procedimiento establecido.</i>
3	<i>En el control de la calidad de las pastas mecánicas fabricadas, prepara el instrumental y material requerido en el muestreo, según protocolo establecido, toma las muestras sobre pastas y otros productos del proceso, en función del plan de calidad establecido, verifica las características físicas de la pasta, mediante ensayos fisicoquímicos de las muestras, según el programa de calidad, y registra los resultados obtenidos en los ensayos fisicoquímicos, según procedimiento establecido, con pequeños fallos que no afectan al control de calidad de las pastas mecánicas obtenidas.</i>
2	<i>En el control de la calidad de las pastas mecánicas fabricadas, prepara el instrumental y material requerido en el muestreo, según protocolo establecido, toma las muestras sobre pastas y otros productos del proceso, en función del plan de calidad establecido, verifica las características físicas de la pasta, mediante ensayos fisicoquímicos de las muestras, según el programa de calidad, y registra los resultados obtenidos en los ensayos fisicoquímicos, según procedimiento establecido, con grandes fallos que afectan al control de calidad de las pastas mecánicas obtenidas.</i>
1	<i>En el control de la calidad de las pastas mecánicas fabricadas, no prepara el instrumental y material requerido en el muestreo, no toma las muestras sobre pastas y otros productos del proceso, no verifica las características físicas de la pasta, mediante ensayos fisicoquímicos de las muestras, y no registra los resultados obtenidos en los ensayos fisicoquímicos, según el programa de calidad y procedimiento establecidos.</i>

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



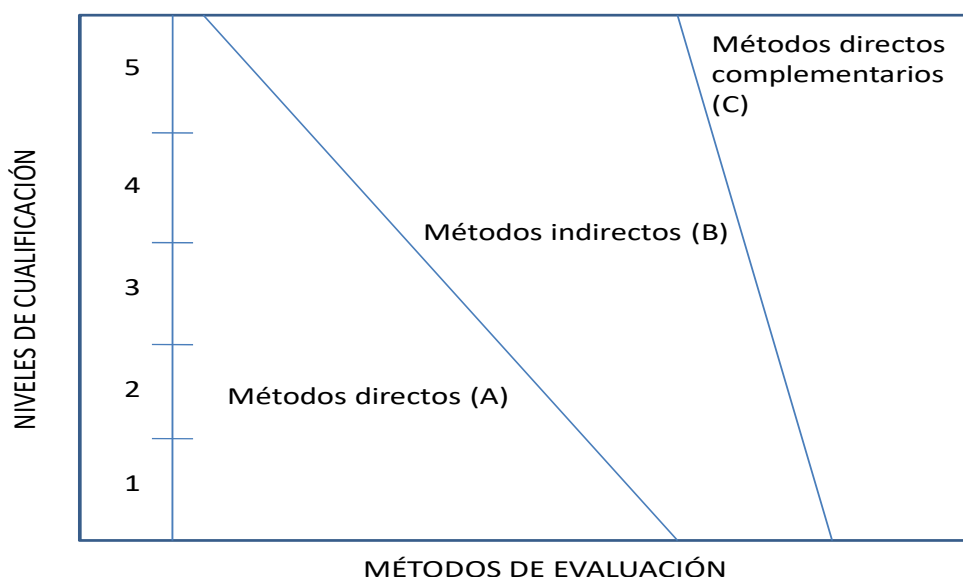
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).

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 conducción de equipos de fabricación de pastas mecánicas



y similares, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.

- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente 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 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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



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

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

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Se recomienda plantear al menos un ejercicio que implique la obtención de pastas mecánicas con al menos dos especificaciones diferentes.
 - Se recomienda utilizar los utensilios, útiles y equipos, presentes en el puesto de trabajo.
 - Se recomienda evaluar el mantenimiento de primer nivel y limpieza de los equipos de empleando instrucciones y planes de mantenimiento.
 - Se recomienda evaluar en todo momento la utilización de equipos de protección y medios de seguridad empleando instrucciones y normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.