



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0774\_2: Operar equipos de preparación de pastas vírgenes o recicladas”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PREPARACIÓN DE  
PASTAS PAPELERAS**

**Código: QUI242\_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 UC0774\_2: Operar equipos de preparación de pastas vírgenes o recicladas.

### **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 operación de equipos de preparación de pastas vírgenes o recicladas, 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. Tratar los papeles recuperados, desintegrando, depurando, destintando y/o blanqueando, cuando proceda, y realizando otras operaciones (espesado y dispersión, entre otras) para obtener pasta papelera reciclada con la calidad requerida, según normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.**

- 1.1 Los equipos de desintegración, depuración, destintado, espesado y blanqueo, entre otros, así como los sistemas de alimentación de pasta a dichos equipos se preparan según las condiciones especificadas en las órdenes de fabricación.
- 1.2 La pasta reciclada se obtiene desintegrando los papeles recuperados y controlando la proporción entre la cantidad de papel y de agua introducida en el "pulper".
- 1.3 Los procedimientos de depuración, destintado y blanqueo, entre otros, se aplican en función de las características de la pasta reciclada que se desea obtener.
- 1.4 Los sistemas auxiliares para preparación y alimentación de aditivos químicos, introducción de aire en el destintado y flotación de aguas coladas, entre otros, se utilizan según especificaciones en cada etapa o fase del proceso.
- 1.5 Los ajustes rutinarios de los equipos se efectúan siempre que sea necesario, notificándolos a los relevos y asegurando la continuidad del proceso para la obtención de pasta papelera reciclada.
- 1.6 Las máquinas, equipos e instalaciones utilizados en el tratamiento de papeles recuperados para obtener pastas papeleras recicladas se operan cumpliendo la normativa aplicable y comunicando al responsable, en su caso, las incidencias y anomalías detectadas.

**2. Preparar las pastas, vírgenes o recicladas, para la fabricación de papel o cartón plano mediante operaciones de desintegración, refino, dosificación y mezcla, entre otras.**

- 2.1 Las pastas vírgenes se desintegran, si es necesario, y se refinan según el grado "Schopper" que se desee obtener.
- 2.2 Las pastas, vírgenes y recicladas se almacenan en función de su utilización posterior.
- 2.3 Las pastas se mezclan, consiguiendo las características mecánicas y superficiales indicadas en las órdenes de fabricación y composición.
- 2.4 Los aditivos (cargas minerales, colas, colorantes, entre otros) se añaden, dosificándolos según las características de porosidad, lisura, opacidad, grado de encolado y color, entre otras.



- 2.5 Los parámetros de los componentes y de la mezcla se comprueban y miden de forma continua con los equipos y métodos establecidos, asegurando que están en el rango definido en los procedimientos de fabricación.
- 2.6 Los datos de volumen, caudal, nivel, consistencia, grado de refinado, y otros, de la pasta se registran según procedimientos establecidos para su tratamiento estadístico y valoración.
- 2.7 Los equipos, máquinas e instalaciones de desintegración, depuración, refinado, mezcla, y otros, utilizados en la preparación de pastas papeleras se operan cumpliendo la normativa aplicable y comunicando al responsable, en su caso, las incidencias y anomalías detectadas.

**3. Realizar ensayos físicos y análisis químicos básicos sobre pastas papeleras, en curso de preparación o preparadas, tomando muestras para comprobar que cumplen las especificaciones de producto intermedio o producto final, según normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.**

- 3.1 Los equipos para la toma de muestras se preparan y ajustan en función de los volúmenes, pesos y consistencias que hay que manejar.
- 3.2 Las muestras representativas de pastas se toman de acuerdo al papel reciclado, pasta o materia de que se trate y a los procedimientos de control de calidad de la empresa.
- 3.3 Las características de consistencia, grado de refinado, color y pH, entre otras, se verifican mediante observación, por comparación con patrones o realizando ensayos y análisis químicos sencillos, siguiendo los procedimientos establecidos en las órdenes de fabricación y composición.
- 3.4 Los resultados de los ensayos y análisis se registran y transmiten en los soportes predeterminados y atendiendo a los estándares de calidad y tiempo establecidos.

**4. Efectuar el mantenimiento de primer nivel, así como las operaciones de limpieza, de los equipos e instalaciones de preparación de pastas papeleras para asegurar su funcionamiento, siguiendo el plan de mantenimiento establecido por la empresa.**

- 4.1 Los equipos y elementos asignados se conservan en condiciones idóneas de operación sustituyendo los elementos desgastados, calibrando los instrumentos y limpiando los elementos de los equipos.
- 4.2 Los tamices de "púlperes", clasificadores, depuradores, las bombas y válvulas, entre otros elementos, se desatascan, limpian y mantienen mediante operaciones que no requieren herramientas ni instrumental específico.



- 4.3 Los equipos de proceso se disponen asegurando las condiciones de seguridad, estanqueidad, aislamiento, temperatura y limpieza indicadas para la ejecución de los trabajos de mantenimiento.
- 4.4 Las tinas, depósitos, recipientes y tanques se lavan y limpian ante cambios de fabricación, en función de la calidad y composición de la pasta que albergan y utilizando los equipos de protección individual indicados.
- 4.5 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.
- 4.6 El mantenimiento básico de las máquinas, equipos e instalaciones utilizados en la preparación de pastas papeleras se realiza cumpliendo la normativa aplicable y comunicando al responsable, en su caso, las incidencias y anomalías detectadas.

## **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 **UC0774\_2: Operar equipos de preparación de pastas vírgenes o recicladas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

### ***1. Proceso paplero y obtención de pastas a partir de papeles reciclados.***

- Simbología empleada en la industria papelera e interpretación de diagramas de proceso de obtención de pastas recicladas y preparación de pastas vírgenes y recicladas.
- Mantenimiento de equipos e instalaciones: electricidad, mecánica y neumática.
- Identificación y funcionamiento de equipos (desintegración, destintado, dispersión, lavado, fraccionamiento, entre otros).
- Procedimientos de preparación, conducción y mantenimiento de equipos.
- Variables a medir y parámetros a controlar en las operaciones.
- Tratamiento de residuos del reciclado.

### ***2. Análisis de las etapas del proceso de preparación de pastas papeleras vírgenes y recicladas.***

- Fundamentos teóricos de las operaciones que componen una preparación de pastas (desintegración, refinado, mezcla, almacenamiento y dilución, depuración ciclónica y por tamices, entre otras).
- Identificación y funcionamiento de equipos.
- Procedimientos establecidos en la preparación, conducción y mantenimiento de equipos.
- Variables que se deben medir y parámetros que se deben controlar en las operaciones.



### **3. Análisis de las etapas del proceso de preparación de pastas vírgenes y recicladas.**

- Fundamentos teóricos de las operaciones que componen una preparación de pastas (desintegración, refinado, mezcla y dilución, depuración, entre otras).
- Identificación y funcionamiento de equipos.
- Procedimientos de operación en la preparación, conducción y mantenimiento de equipos.
- Variables que se deben medir y parámetros que se deben controlar en las operaciones.

### **4. Utilización del papel reciclado.**

- Papeles reciclables empleados como materia prima en la preparación de pastas para la fabricación de papel: características y clasificación con relación a su composición, fabricación o utilización.

### **5. Control local en preparación de pastas papeleras.**

- Propiedades físicas de las fibras papeleras y características físico-químicas de pastas vírgenes y recicladas.
- Características de los papeles obtenidos.
- Finalidad y secuenciación de la toma de muestras.
- Comprobación y ensayo de las pastas, papeles reciclables y productos auxiliares utilizados en la preparación de pastas. Métodos de ensayo y análisis a pie de máquina y en laboratorio.

### **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.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- 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 UC0774\_2: Operar equipos de preparación de pastas vírgenes o recicladas, 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 los equipos de preparación de pastas vírgenes o recicladas, conduciendo el tratamiento requerido en la fabricación de papel a partir de pastas vírgenes o recicladas, efectuando la toma de muestras, los ensayos y análisis químicos básicos de calidad sobre pastas pasteleras, llevando a cabo el mantenimiento de primer nivel así como la limpieza de los equipos empleados y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables y de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar un lote de pastas vírgenes o recicladas para la fabricación de papel, previo tratamiento en caso de ser papeles recuperados.
2. Controlar la calidad de las pastas papeleras obtenidas, según las especificaciones requeridas en el procedimiento.
3. Llevar a cabo las operaciones de mantenimiento de primer nivel y limpieza de los equipos e instalaciones utilizados en la preparación de pastas vírgenes o recicladas.



### **Condiciones adicionales:**

- 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 asignará un tiempo total a cada uno de los casos para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias, poniéndole en situaciones como problemas en la conducción y preparación de equipos para el tratamiento de papeles recuperados y pastas vírgenes o recicladas, en el mantenimiento de primer nivel de los equipos, y/o comunicación de anomalías e incidencias. Asimismo, deberá demostrar su competencia efectuando la toma de muestras y los ensayos básicos en las pastas papeleras garantizando los criterios de calidad establecidos.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (como diagramas de flujo del proceso, procedimientos de mezclado y fabricación, esquemas, hojas de datos, fichas de datos de seguridad de equipos de preparación de pastas, equipos de protección individual, 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 preparación de un lote de pastas vírgenes o recicladas para la fabricación de papel, previo tratamiento en caso de ser papeles recuperados.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Preparación de los equipos de tratamiento, en caso de ser papeles recuperados, y los sistemas de alimentación de pasta, según órdenes de fabricación.</li><li>- Ajuste de las proporciones de papel y agua, en función del proceso de desintegración de papeles, según las condiciones especificadas en las órdenes de fabricación.</li><li>- Ajuste de los equipos de depuración, destintado y blanqueo y de los parámetros en los sistemas auxiliares, en función de las características de la pasta a obtener.</li><li>- Clasificación de las pastas vírgenes, en función del nivel de desintegrado y del grado "Schopper" de refinado, según condiciones establecidas.</li><li>- Almacenamiento de las pastas vírgenes o recicladas, en función de su conservación y protección, según normas internas de trabajo.</li><li>- Ajuste de los parámetros de mezclado y de adición de aditivos, en función de las características de la pasta a obtener y según normas internas de trabajo.</li><li>- Registro de los datos de volumen, caudal, nivel, grado de refinado, entre otros, en soportes predeterminados, según procedimiento establecido.</li><li>- Comunicación de las posibles incidencias en las máquinas, equipos e instalaciones al responsable directo, según procedimiento establecido.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Precisión en el control de calidad de las pastas papeleras obtenidas según las especificaciones requeridas en el procedimiento.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Preparación del instrumental y material requerido en el muestreo, según protocolos establecidos.</li><li>- Toma de muestras representativas de pastas, de acuerdo al papel reciclado o pasta, según procedimientos de control de calidad.</li><li>- Realización de ensayos y análisis químicos de las muestras, según procedimientos establecidos en las órdenes de fabricación.</li><li>- Registro de los resultados de los ensayos y análisis en los soportes predeterminados, según normas internas de trabajo.</li><li>- Dedución de las acciones correctoras en función de los resultados obtenidos, según las especificaciones técnicas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>

<p><i>Exactitud en las operaciones de mantenimiento de primer nivel y limpieza de los equipos e instalaciones utilizados en la preparación de pastas vírgenes o recicladas.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Organización de los equipos de proceso, en función de la secuencia de trabajos de mantenimiento, según condiciones de seguridad, temperatura, estanqueidad y limpieza indicadas.</li><li>- Calibrado y limpieza de los instrumentos y equipos, según el plan de mantenimiento.</li><li>- Sustitución de los elementos desgastados por el uso, según condiciones de conservación.</li><li>- Limpieza de los elementos de los equipos (tamices, clasificadores, bombas, válvulas, entre otros), según el plan de mantenimiento.</li><li>- Lavado de tintas, depósitos, recipientes, tanques, entre otros, según los requerimientos de calidad establecidos.</li><li>- Mantenimiento de ausencia de materiales residuales y posibles derrames en el área de trabajo.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales, y de calidad.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- En relación al empleo de máquinas, equipos e instalaciones en el tratamiento de papeles recuperados, así como, en la preparación de pastas papeleras.</li><li>- En relación a los elementos de seguridad de máquinas e instalaciones.</li><li>- En relación a la utilización de los equipos de protección individual, EPIs.</li><li>- En relación a la limpieza de máquinas, equipos y área de trabajo.</li><li>- Registro y comunicación de las deficiencias, incidencias y sugerencias en relación con la seguridad e higiene en el trabajo.</li></ul> <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 preparación de un lote de pastas vírgenes o recicladas para la fabricación de papel, y según órdenes de fabricación, dispone los equipos de tratamiento, en caso de ser papeles recuperados, y los sistemas de alimentación de pasta, ajusta las proporciones de papel y agua, en función del proceso de desintegración de papeles, así como los equipos de depuración, destintado y blanqueo, y los parámetros en los sistemas auxiliares, en función de las características de la pasta a obtener, clasifica las pastas vírgenes, en función del nivel de desintegrado y del grado "Schopper" de refinado establecidos, almacena las pastas vírgenes o recicladas, en función de su conservación y protección, ajusta los parámetros de mezclado y de adición de aditivos, en función de las características de la pasta a obtener, registra los datos de volumen, caudal, nivel, grado de refino, entre otros, en soportes predeterminados, y comunica las posibles incidencias en las máquinas, equipos e instalaciones al responsable directo, según procedimiento establecido.</i></p>
3	<p><i>En la preparación de un lote de pastas vírgenes o recicladas para la fabricación de papel, y según órdenes de fabricación, dispone los equipos de tratamiento, en caso de ser papeles recuperados, y los sistemas de alimentación de pasta, ajusta las proporciones de papel y agua, en función del proceso de desintegración de papeles, así como los equipos de depuración, destintado y blanqueo, y los parámetros en los sistemas auxiliares, en función de las características de la pasta a obtener, clasifica las pastas vírgenes, en función del nivel de desintegrado y del grado "Schopper" de refinado establecidos, almacena las pastas vírgenes o recicladas, en función de su conservación y protección, ajusta los parámetros de mezclado y de adición de aditivos, en función de las características de la pasta a obtener, registra los datos de volumen, caudal, nivel, grado de refino, entre otros, en soportes predeterminados, y comunica las posibles incidencias en las máquinas, equipos e instalaciones al responsable directo, según procedimiento establecido, con pequeños fallos que no afectan al proceso de preparación de pastas.</i></p>
2	<p><i>En la preparación de un lote de pastas vírgenes o recicladas para la fabricación de papel, y según órdenes de fabricación, dispone los equipos de tratamiento, en caso de ser papeles recuperados, y los sistemas de alimentación de pasta, ajusta las proporciones de papel y agua, en función del proceso de desintegración de papeles, así como los equipos de depuración, destintado y blanqueo, y los parámetros en los sistemas auxiliares, en función de las características de la pasta a obtener, clasifica las pastas vírgenes, en función del nivel de desintegrado y del grado "Schopper" de refinado establecidos, almacena las pastas vírgenes o recicladas, en función de su conservación y protección, ajusta los parámetros de mezclado y de adición de aditivos, en función de las características de la pasta a obtener, registra los datos de volumen, caudal, nivel, grado de refino, entre otros, en soportes predeterminados, y comunica las posibles incidencias en las máquinas, equipos e instalaciones al responsable directo, según procedimiento establecido, con grandes fallos que afectan al proceso de preparación de pastas.</i></p>
1	<p><i>En la preparación de un lote de pastas vírgenes o recicladas para la fabricación de papel, no dispone los equipos de tratamiento, en caso de ser papeles recuperados, ni los sistemas de alimentación de pasta, no ajusta las proporciones de papel y agua, en función del proceso de desintegración de papeles, ni los equipos de depuración, destintado y blanqueo, como tampoco los parámetros en los sistemas auxiliares, en función de las características de la pasta a obtener, no clasifica las pastas vírgenes, en función del nivel de desintegrado y del grado "Schopper" de refinado establecidos, y no almacena las pastas vírgenes o recicladas, en función de su conservación y protección.</i></p>

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

## Escala B

4	<p><i>En el control de calidad de las pastas papeleras obtenidas, según las especificaciones requeridas en el procedimiento, prepara el instrumental y material requerido en el muestreo, según protocolos establecidos, toma las muestras representativas de pastas, de acuerdo al papel reciclado o pasta, realiza ensayos y análisis químicos de las muestras, según procedimientos establecidos en las órdenes de fabricación, registra los resultados de los ensayos y análisis en los soportes predeterminados, según normas internas de trabajo, y deduce las acciones correctoras en función de los resultados obtenidos, según especificaciones técnicas.</i></p>
3	<p><i>En el control de calidad de las pastas papeleras obtenidas, según las especificaciones requeridas en el procedimiento, prepara el instrumental y material requerido en el muestreo, según protocolos establecidos, toma las muestras representativas de pastas, de acuerdo al papel reciclado o pasta, realiza ensayos y análisis químicos de las muestras, según procedimientos establecidos en las órdenes de fabricación, registra los resultados de los ensayos y análisis en los soportes predeterminados, según normas internas de trabajo, y deduce las acciones correctoras en función de los resultados obtenidos, según especificaciones técnicas, con pequeños fallos que no afectan al control de calidad de las pastas papeleras obtenidas.</i></p>
2	<p><i>En el control de calidad de las pastas papeleras obtenidas, según las especificaciones requeridas en el procedimiento, prepara el instrumental y material requerido en el muestreo, según protocolos establecidos, toma las muestras representativas de pastas, de acuerdo al papel reciclado o pasta, realiza ensayos y análisis químicos de las muestras, según procedimientos establecidos en las órdenes de fabricación, registra los resultados de los ensayos y análisis en los soportes predeterminados, según normas internas de trabajo, y deduce las acciones correctoras en función de los resultados obtenidos, según especificaciones técnicas, con grandes fallos que afectan al control de calidad de las pastas papeleras obtenidas.</i></p>
1	<p><i>En el control de calidad de las pastas papeleras obtenidas, según las especificaciones requeridas en el procedimiento, no prepara el instrumental y material requerido en el muestreo, según protocolos establecidos, no toma las muestras representativas de pastas, de acuerdo al papel reciclado o pasta, y no realiza ensayos y análisis químicos de las muestras, según procedimientos establecidos en las órdenes de fabricación.</i></p>

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

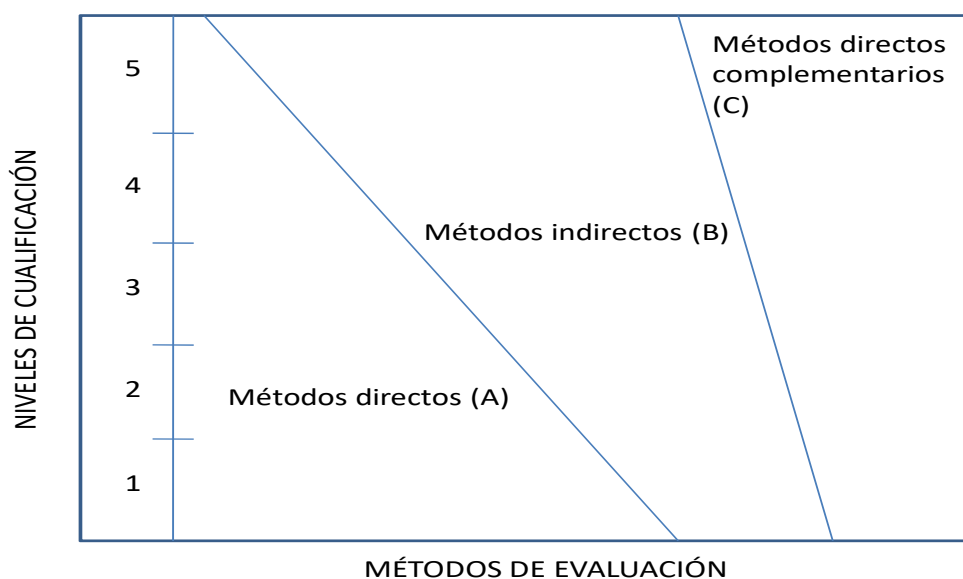
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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).
  - 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 operación de equipos de preparación de pastas vírgenes o recicladas, 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) En 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:



- En la conducción de equipos y sistemas auxiliares de tratamiento de papeles recuperados se recomienda evaluar el uso de planos, diagramas de flujo y procedimientos de fabricación, teniendo en cuenta las normas de seguridad.
- Se recomienda evaluar el mantenimiento de primer nivel y limpieza de los equipos, máquinas e instalaciones, empleando instrucciones y planes de mantenimiento.
- En las operaciones de toma de muestras, ensayos y análisis químicos básicos de las materias primas, se recomienda emplear el uso de patrones ejemplo, así como, evaluar el uso correcto de los materiales y de los procedimientos de muestreo.
- 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.