



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0041_2: Conducir máquinas de papel y cartón”

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0041_2: Conducir máquinas de papel y cartón.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en la conducción de máquinas de papel y cartón, y que se indican a continuación:

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

1. Conducir las máquinas de fabricación de papel y cartón plano, en función de las especificaciones técnicas, para conseguir la calidad indicada.

- 1.1 La máquina se prepara regulando la alimentación de pasta, la velocidad (m/minuto), el tiro, las temperaturas, presiones y vacíos, entre otros factores y asegurando las condiciones para iniciar el proceso.
- 1.2 La máquina se arranca y se lleva a velocidad estable, ajustándola y deteniéndola cuando el proceso de fabricación lo demande.
- 1.3 Las especificaciones del papel o cartón fabricado se verifican utilizando los equipos de medición en continuo y de control de presión, temperatura, velocidad, tiro, consistencia y caudal, entre otros sistemas de control.
- 1.4 Los sistemas de desgote, vacío, prensado, secado, encolado en máquina, crepado, alisado en máquina y enrollado, entre otros, se manejan en función de cada etapa o fase de fabricación.
- 1.5 Las bobinas madre de papel o cartón plano fabricadas se clasifican según los tipos, calidades y gramajes comunicando las posibles incidencias y asegurando la continuidad del proceso.

2. Efectuar el control básico de calidad, tomando muestras y realizando ensayos sobre papeles y cartones para comprobar que cumplen las especificaciones de producto intermedio.

- 2.1 Las muestras representativas se toman, siguiendo normas internas de trabajo, para control básico de calidad.
- 2.2 Las características físicas de color, consistencia y formación de hoja, entre otras, se verifican mediante ensayos de observación o comparación con patrones.
- 2.3 Los resultados de los ensayos se registran y transmiten según normas de la empresa.

3. Preparar los productos y equipos para tratamientos superficiales en máquina de los papeles y cartones planos, siguiendo fórmulas y pautas establecidas.

- 3.1 Las proporciones se controlan mediante pesadas o mediciones en función del producto que se desee obtener.
- 3.2 Los equipos de tratamiento superficial se manejan según normas internas de trabajo, garantizando los objetivos de calidad.
- 3.3 Los productos de tratamiento superficial se preparan y manejan según normas internas de trabajo y cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.4 La medición de los parámetros en productos y equipos se realiza de acuerdo a instrucciones establecidas.

4. Realizar el mantenimiento de primer nivel así como las operaciones de limpieza de los equipos e instalaciones de fabricación de papel y cartón plano según normas trabajo de la empresa, para mantenerlos en funcionamiento.

- 4.1 Los equipos de proceso se preparan para ser intervenidos, deteniéndolos de acuerdo con las secuencias establecidas.
- 4.2 Los equipos de proceso se preparan enfriándolos o inertizándolos mediante barridos con vapor y/o gas inerte, entre otros medios.
- 4.3 Los circuitos o equipos se condenan o ciegan instalando válvulas, juntas o discos ciegos, entre otros elementos.
- 4.4 Las condiciones de seguridad para la ejecución de los trabajos de mantenimiento se garantizan realizando análisis de ambiente (explosividad, toxicidad y respirabilidad, entre otros) y comprobando la condena o ciegue de los equipos en mantenimiento, siguiendo las normas de trabajo de la empresa y la normativa aplicable.
- 4.5 Los elementos que sufren desgaste por el uso (telas, fieltros, entre otras vestiduras; rasquetas y cuerdas) se sustituyen en función de su deterioro.
- 4.6 Los instrumentos o equipos de ensayo se calibran en función de los análisis que se tienen que realizar.
- 4.7 Las operaciones de mantenimiento de primer nivel se aplican a los equipos e instalaciones de ensayo y de fabricación, efectuando la limpieza asegurando su funcionamiento según el plan de la empresa.
- 4.8 El área de trabajo bajo la responsabilidad del operario se mantiene limpia de materiales sólidos residuales y de posibles derrames de producto cumpliendo la normativa aplicable.

5. Aplicar en las actuaciones vinculadas con la conducción de máquinas de papel y cartón plano las normas sobre riesgos laborales en función de su tipología.

- 5.1 Los riesgos del área de trabajo asignada se evalúan participando en la aportación de información vinculada a su seguridad e higiene.
- 5.2 La finalidad de los equipos de protección individual se identifica para llevar a cabo su aplicación en las situaciones que lo requieran.
- 5.3 Los equipos de protección individual (EPIs) se utilizan previa selección, según el tipo de trabajo.
- 5.4 Los equipos de protección se identifican a fin de que estén disponibles, en estado de uso y ubicados en el lugar establecido al efecto.
- 5.5 Las normas de seguridad e higiene prescritas en los procedimientos de trabajo, se cumplen de acuerdo con los mismos.
- 5.6 Las deficiencias, incidencias y sugerencias, en relación con la seguridad e higiene en el trabajo, se registran y comunican en tiempo y forma establecidos.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en los elementos de la competencia del ECP0041_2: Conducir máquinas de papel y cartón. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Proceso de fabricación de papel y cartón plano.

- Procesos continuos y discontinuos de fabricación.
- Simbología empleada en la industria papelera e interpretación de diagramas de proceso de fabricación de papeles y cartones planos.
- Etapas del proceso de elaboración de papel y cartón a partir de pasta previamente preparada.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

2. Maquinaria de papel y cartón plano.

- Formación, prensado, secado y enrollado de la hoja. Para cada una de ellos: identificación y funcionamiento de equipos, normas internas de trabajo en la preparación, conducción y mantenimiento de equipos y variables que se deben medir y parámetros que se deben controlar en las operaciones.

3. Tratamientos superficiales en máquina de papel.

- Estucado, coloreado, alisado, satinado, crepado, y otros. Para cada uno de ellos: identificación y funcionamiento de equipos, normas internas de trabajo en la preparación, conducción y mantenimiento de equipos y variables que se deben medir y parámetros que se deben controlar en las operaciones.
- Preparación de baños para aplicar tratamientos superficiales.

4. Ensayos de control de calidad del producto en proceso.

- Equipos utilizados, normas estándar para el uso de los mismos y puntos de toma de muestra en el proceso de fabricación de papel y cartón plano.

5. Mantenimiento en máquina de papel.

- Mantenimiento de equipos e instalaciones pastero-papeleras: electricidad, electrónica, mecánica, neumática e instrumentación.
- Riesgos del trabajo con máquinas y productos químicos.
- Señalización de seguridad.
- Reglas de orden y limpieza.
- Descripción de los equipos de protección individual y su uso.

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 del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la ECP0041_2: Conducir máquinas de papel y cartón, 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 preparar las máquinas, los productos y los equipos en la fabricación de papel y cartón, llevando a cabo el mantenimiento de primer nivel y limpieza de la instalación, realizando la toma de muestras y ensayos para el control de calidad, y cumpliendo con la normativa de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Realizar el mantenimiento de primer nivel y limpieza de los equipos e instalaciones de fabricación de papel y cartón.
2. Preparar las máquinas de fabricación de papel, los productos y equipos para la aplicación de un tratamiento superficial.
3. Controlar la calidad de papeles y cartones en proceso.

Condiciones adicionales:

- 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 de máquinas de papel y cartón, un problema en el mantenimiento de la instalación y/o limpieza del área de trabajo. Asimismo, deberá demostrar su competencia analizando muestras de papel y cartón verificando la calidad del producto final, indicando las acciones necesarias para corregir los posibles defectos de fabricación.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (como una máquina de papel, simulador informático de máquina de papel, esquemas, hojas de datos, diagramas de flujo, ficha técnica de materiales, fichas de datos de seguridad, fichas de datos de calidad, 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:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Exactitud en la preparación de las máquinas de fabricación de papel y, los productos y equipos para la aplicación de un tratamiento superficial.</i>	- Obtención de la información del producto de papel a obtener y del tratamiento superficial a dar. - Regulación de los parámetros de las máquinas, según especificaciones técnicas y órdenes de fabricación, en función del producto a obtener. - Verificación de equipos de medida y de control de parámetros, en función del producto a obtener, según procedimiento de trabajo. - Preparación de los productos requeridos para el tratamiento superficial. - Pesada o medición de los productos requeridos para el tratamiento superficial, en función del producto a obtener, según instrucciones establecidas. - Selección de las bobinas madre de papel o cartón plano fabricadas, en función del producto a obtener, según los tipos, calidades y gramajes. - Regulación de los parámetros de operación en productos y equipos, en función del producto a obtener, según las instrucciones establecidas. - Comunicación de las incidencias o desviaciones al superior, asegurando la continuidad del proceso, según procedimiento de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Rigurosidad en el control de la calidad de papeles y cartones en proceso.</i>	- Toma de muestras representativas del producto intermedio obtenido en proceso con el instrumental y material requerido, para el control de calidad, según procedimientos de trabajo. - Realización de ensayos de observación de las muestras y comparación con patrones, según procedimientos de trabajo. - Verificación del color, consistencia, formación de hoja, entre otros, según procedimiento de trabajo. - Interpretación de los resultados obtenidos en los ensayos. - Registro de los resultados del control de calidad, según procedimiento de trabajo. - Transmisión de los resultados de los ensayos, según procedimientos de comunicación. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>

<i>Exactitud en la realización de las operaciones de mantenimiento de primer nivel y limpieza de los equipos e instalaciones de fabricación de papel y cartón.</i>	- Preparación de los equipos de proceso, deteniéndolos, enfriándolos e inertizándolos, de acuerdo a la ficha o plan de mantenimiento. - Cumplimiento de las condiciones de seguridad durante los trabajos de mantenimiento mediante análisis y según las normas de trabajo de la empresa. - Ejecución de las operaciones de cambio de elementos o piezas, en función de su deterioro, según procedimiento de trabajo. - Calibración de los equipos de ensayo o instrumentos, en función de los análisis a realizar, según protocolos de fabricación. - Limpieza de equipos e instalaciones de ensayo y fabricación, de acuerdo al plan de mantenimiento. - Registro de las anomalías y sus causas, en los soportes adecuados, con el fin de establecer mejoras. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales, y de calidad.</i>	- En relación a los elementos de seguridad de máquinas e instalaciones. - En relación a la utilización de los equipos de protección individual, EPI's. - En relación con el orden y la limpieza en el área de trabajo. - Registro y comunicación de las deficiencias, incidencias y sugerencias en relación con la seguridad e higiene en el trabajo. - En relación con la calidad según lo establecido en los procedimientos de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

4	En la preparación de las máquinas de fabricación de papel y, los productos y equipos para la aplicación de un tratamiento superficial, obtiene la información del producto de papel a obtener y del tratamiento superficial a dar, regula los parámetros de las máquinas, según especificaciones técnicas y órdenes de fabricación, verifica equipos de medida y de control de parámetros, según procedimiento de trabajo; prepara, pesa o mide los productos requeridos para el tratamiento superficial, según instrucciones establecidas, selecciona las bobinas madre de papel o cartón plano fabricadas, según los tipos, calidades y gramajes, regula los parámetros de operación en productos y equipos, según las instrucciones establecidas, todo ello en función del producto a obtener, y comunica las incidencias o desviaciones al superior, asegurando la continuidad del proceso, según procedimiento de trabajo.
3	En la preparación de las máquinas de fabricación de papel y, los productos y equipos para la aplicación de un tratamiento superficial, obtiene la información del producto de papel a obtener y del tratamiento superficial a dar, regula los parámetros de las máquinas, según especificaciones técnicas y órdenes de fabricación, verifica equipos de medida y de control de parámetros, según procedimiento de trabajo; prepara, pesa o mide los productos requeridos para el tratamiento superficial, según instrucciones establecidas, selecciona las bobinas madre de papel o cartón plano fabricadas, según los tipos, calidades y gramajes, regula los parámetros de operación en productos y equipos, según las instrucciones establecidas, todo ello en función del producto a obtener, y comunica las incidencias o desviaciones al superior, asegurando la continuidad del proceso, según procedimiento de trabajo, con pequeños fallos que no afectan a la preparación de máquinas, productos y equipos de fabricación.
2	En la preparación de las máquinas de fabricación de papel y, los productos y equipos para la aplicación de un tratamiento superficial, obtiene la información del producto de papel a obtener y del tratamiento superficial a dar, regula los parámetros de las máquinas, según especificaciones técnicas y órdenes de fabricación, verifica equipos de medida y de control de parámetros, según procedimiento de trabajo; prepara, pesa o mide los productos requeridos para el tratamiento superficial, según instrucciones establecidas, selecciona las bobinas madre de papel o cartón plano fabricadas, según los tipos, calidades y gramajes, regula los parámetros de operación en productos y equipos, según las instrucciones establecidas, todo ello en función del producto a obtener, y comunica las incidencias o desviaciones al superior, asegurando la continuidad del proceso, según procedimiento de trabajo, con grandes fallos que afectan a la preparación de máquinas, productos y equipos de fabricación.
1	En la preparación de las máquinas de fabricación de papel y, los productos y equipos para la aplicación de un tratamiento superficial, no obtiene la información del producto de papel a obtener y del tratamiento superficial a dar, no regula los parámetros de las máquinas, según especificaciones técnicas y órdenes de fabricación, no verifica equipos de medida y de control de parámetros, según procedimiento de trabajo; no prepara, ni pesa o mide los productos requeridos para el tratamiento superficial, no selecciona las bobinas madre de papel o cartón plano fabricadas, según los tipos, calidades y gramajes, no regula los parámetros de operación en productos y equipos, según las instrucciones establecidas, todo ello en función del producto a obtener, y no comunica las incidencias o desviaciones al superior, según procedimiento de trabajo.

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 papeles y cartones en proceso, y según procedimientos de trabajo, toma las muestras representativas del producto intermedio obtenido en proceso con el instrumental y material requerido, para el control de calidad, realiza ensayos de observación de las muestras y comparación con patrones; verifica el color, la consistencia, formación de hoja, entre otros, interpreta los resultados obtenidos en los ensayos, registra los resultados del control de calidad, y transmite los resultados de los ensayos, según procedimientos de comunicación.</i>
3	<i>En el control de la calidad de papeles y cartones en proceso, y según procedimientos de trabajo, toma las muestras representativas del producto intermedio obtenido en proceso con el instrumental y material requerido, para el control de calidad, realiza ensayos de observación de las muestras y comparación con patrones; verifica el color, la consistencia, formación de hoja, entre otros, interpreta los resultados obtenidos en los ensayos, registra los resultados del control de calidad, y transmite los resultados de los ensayos, según procedimientos de comunicación, con pequeños fallos que no afectan al control básico de calidad.</i>
2	<i>En el control de la calidad de papeles y cartones en proceso, y según procedimientos de trabajo, toma las muestras representativas del producto intermedio obtenido en proceso con el instrumental y material requerido, para el control de calidad, realiza ensayos de observación de las muestras y comparación con patrones; verifica el color, la consistencia, formación de hoja, entre otros, interpreta los resultados obtenidos en los ensayos, registra los resultados del control de calidad, y transmite los resultados de los ensayos, según procedimientos de comunicación, con grandes fallos que afectan al control básico de calidad.</i>
1	<i>En el control de la calidad de papeles y cartones en proceso, no toma las muestras representativas del producto intermedio obtenido en proceso con el instrumental y material requerido, para el control de calidad, no realiza ensayos de observación de las muestras y comparación con patrones, y no verifica el color, ni la consistencia, entre otros.</i>

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

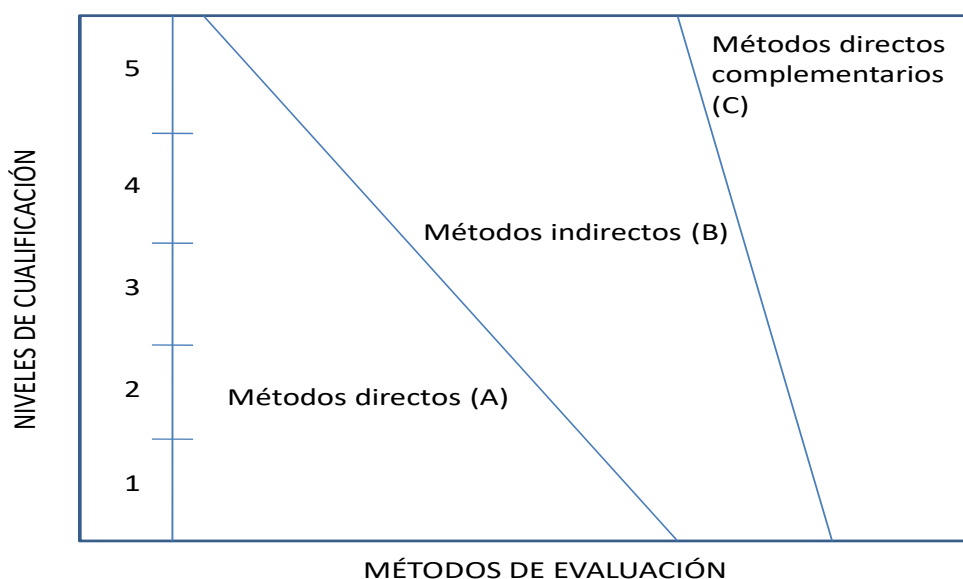
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A).
 - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
 - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
 - Pruebas de habilidades (C).
 - Ejecución de un proyecto (C).
 - Entrevista profesional estructurada (C).
 - Preguntas orales (C).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado ("holístico"), uno de los criterios de

elección depende del nivel de cualificación del ECP. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a 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 conducción de máquinas de papel y cartón, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en los elementos de la competencia considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia

de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.

- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 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 comuniquen 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 preparación de máquinas de papel y cartón se recomienda evaluar el uso de planos o esquemas de fabricación, teniendo en cuenta las normas de seguridad y protocolos de fabricación.



- Se recomienda evaluar el mantenimiento preventivo/correctivo de los equipos empleando instrucciones, planes de mantenimiento y normas de correcta fabricación.
- En las operaciones de toma de muestras y ensayos sobre papeles y cartones, 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.