



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0043_2: Operar y mantener servicios auxiliares para el
proceso papelerero”**

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 ECP0043_2: Operar y mantener servicios auxiliares para el proceso papelerero.

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 operación y mantenimiento de servicios auxiliares para el proceso papelerero, 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. Operar los sistemas de transporte de sólidos y líquidos para realizar el proceso pastero-papelero, asegurando un funcionamiento acorde a las necesidades de producción, según normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.

- 1.1 Los sistemas de transporte y acondicionamiento de las características físico-químicas genéricas de sólidos y líquidos para su utilización en el proceso pastero-papelero, se ponen en marcha siguiendo la secuencia de operaciones establecida.
- 1.2 Las condiciones de transporte y acondicionamiento se mantienen durante el proceso ajustándolas a los parámetros propios de la fabricación.
- 1.3 Los sistemas de transporte y acondicionamiento se detienen siguiendo la secuencia de operaciones establecidas para su parada.
- 1.4 El estado de los equipos se controla, periódicamente en función de las necesidades de mantenimiento, mediante comparación con su estado satisfactorio de uso.
- 1.5 Los efluentes del proceso pastero-papelero se conducen para su tratamiento inicial, recuperando fibras y otros subproductos antes de su vertido.

2. Suministrar o evacuar aire, vapor u otros gases en las condiciones de presión, caudal y temperatura requeridas para el proceso pastero-papelero, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 Las necesidades de aire comprimido, vapor u otros gases se estiman con antelación en función de los requerimientos del proceso.
- 2.2 Las condiciones y plazos de suministro de aire, vapor u otros gases se establecen, asegurando el desarrollo del proceso pastero-papelero.
- 2.3 Los sistemas de transporte y acondicionamiento de aire, vapor u otros gases se ponen en marcha siguiendo la secuencia de operaciones establecida.
- 2.4 El aire, vapor u otro gas se suministra desde los equipos que los generan o vehiculizan o que los almacenan si proceden del exterior (camiones cisterna, tolvas, depósitos y calderines a presión, entre otros) a los equipos que los utilizan en el proceso (torres de blanqueo, lejiadores, concentradores o secadores, campanas extractoras de vapor, entre otros).
- 2.5 El estado de los equipos se controla, determinando sus necesidades de mantenimiento y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.6 Los elementos de seguridad de los sistemas de transporte de aire, vapor y otros gases se vigilan, asegurando su funcionamiento.

3. Establecer las condiciones térmicas para el proceso pastero-papelero, operando sobre generadores e intercambiadores de calor y unidades de frío, según normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.

- 3.1 Los generadores de calor o los circuitos de frío se ponen en marcha siguiendo las secuencias de operaciones establecidas para su puesta en servicio, y comprobando que se produce en sincronización con el resto de equipos del área de trabajo.
- 3.2 Los hornos o los equipos de frío se mantienen durante el período de producción en las condiciones de temperatura requeridas por el proceso, operando manualmente sobre los reguladores y/o medios de control del proceso.
- 3.3 Los hornos o los circuitos de frío se detienen siguiendo las secuencias de operaciones establecidas y sincronizando la parada con la de otros equipos del área de trabajo.
- 3.4 Las temperaturas de entrada y salida de los equipos y sistemas de intercambio de calor se mantienen controladas, de acuerdo con las necesidades del proceso, por medio de operaciones manuales y/o del sistema de control automático de procesos.
- 3.5 El estado de los equipos se controla durante toda la operación, determinando sus necesidades de mantenimiento de primer nivel.
- 3.6 Las situaciones imprevistas del proceso se comunican, tomando medidas correctoras según procedimientos establecidos por la empresa.

4. Operar calderas de vapor para obtener vapor de agua en condiciones de presión, temperatura y caudal adecuadas al proceso pastero-papelero, según normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.

- 4.1 Las calderas o generadores de vapor se ponen en condiciones de operación siguiendo las secuencias establecidas para los momentos de puesta en marcha.
- 4.2 Las calderas se mantienen en las condiciones de presión requeridas por el proceso, mediante operaciones manuales o por el control automático del proceso.
- 4.3 Las calderas se apagan siguiendo las secuencias de operación establecidas para los momentos de parada.
- 4.4 Las situaciones imprevistas en el proceso se comunican, tomando las medidas correctoras según procedimientos establecidos por la empresa.

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 ECP0043_2: Operar y mantener servicios auxiliares para el proceso papelerero. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Utilización del agua y aplicaciones de la hidráulica en procesos pastero-papeleros.*

- Usos y tratamientos del agua en el proceso de producción o depuración industrial papelera.
- Tipos de aguas: de calderas, de procesos, entre otros.
- Puntos de aplicación de cada tipo de agua y su relación con el proceso y la calidad del producto.
- Aplicación en el proceso pastero-papelerero.
- Bombas. Descripción, características, métodos de cálculo y aplicaciones.
- Instalaciones hidráulicas. Problemas.

2. *Tratamiento del aire en procesos pastero-papeleros.*

- Producción y acondicionamiento del aire y otros gases de uso papelerero.
- Tratamiento, transporte y distribución de aire y otros gases.
- Técnicas y equipos empleados.

3. *Transporte de sólidos en procesos pastero-papeleros.*

- Transporte de sólidos en el proceso papelerero. Descripción y aplicaciones.

4. *Operaciones de control y regulación de los equipos de transporte de calor en procesos pastero-papeleros.*

- Calor y temperatura. Instrumentos de medida. Relación entre presión, volumen y temperatura.
- Transmisión de calor: conducción, convección y radiación. Cambios de estado.
- Fuentes de energía térmica, convencionales y alternativas. Proceso de combustión.
- Tipos de combustibles y comburentes. Quemadores.
- Vapor de agua: propiedades y utilización.

5. *Generadores de calor (hornos), generadores de frío, generadores de vapor e intercambiadores de calor.*

- Principios físicos. Equipos utilizados. Preparación, conducción y mantenimiento de los mismos.
- Parámetros que se deben controlar.

6. *Técnicas de expresión gráfica aplicadas a la industria papelerera y al mantenimiento de primer nivel.*

- Simbología utilizada y diagramas.
- Esquemas de procesos papeleros.
- Mantenimiento de primer nivel en equipos de industrias papeleras.

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 ECP0043_2: Operar y mantener servicios auxiliares para el proceso paplero, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

d) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para mantener los servicios auxiliares, en un proceso pastero paplero en la fabricación de un lote de papel, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, calidad y control

medioambiental. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Controlar los sistemas de transporte de sólidos y líquidos, regulando con los elementos operadores, en un proceso pastero paplero en la fabricación de un lote de papel.
2. Controlar el suministro o evacuación del aire, vapor u otros gases, regulando con los elementos operadores, en un proceso pastero paplero en la fabricación de un lote de papel.
3. Controlar los servicios auxiliares (generador, intercambiadores de calor, unidades de frío y calderas de vapor), regulando con los elementos operadores, en un proceso pastero paplero en la fabricación de un lote de papel.

Condiciones adicionales:

- Se asignará un tiempo 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 operación de los equipos, un problema de seguridad en el desarrollo de algunos de los procesos a realizar.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (como útiles para ajustes, corte, pegado y rasgado) estarán a disposición del trabajador.
- Se dispondrá de los procedimientos de trabajo.

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>Eficacia en el control de los sistemas de transporte de sólidos y líquidos, en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel.</i>	- Puesta en marcha y parada de los sistemas de transporte de sólidos y líquidos en un proceso pastero papelerero, en función de la secuencia de operaciones establecidas en la fabricación de un lote de papel. - Ajuste de las condiciones de transporte y acondicionamiento, según parámetros del proceso de fabricación pastero papelerero. - Mantenimiento periódico del estado de los equipos de transporte, según procedimiento de trabajo. - Control de la conducción de los sistemas de transporte de efluentes, en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, según procedimiento de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Rigurosidad en el control del suministro o evacuación de aire, vapor u otros gases en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel.</i>	- Estimación de las necesidades de aire comprimido, vapor u otros gases, en función de los requerimientos del proceso en la fabricación de un lote de papel. - Puesta en marcha y parada de los sistemas de transporte y acondicionamiento de aire, vapor u otros gases en un proceso pastero papelerero, en función de la secuencia de operaciones establecidas - Establecimiento de las condiciones y plazos de suministro de aire, vapor u otros gases, en función del proceso pastero papelerero. - Mantenimiento del suministro de aire, vapor u otros gases a los equipos que los utilizan, en función del proceso pastero papelerero, según procedimiento establecido. - Control del estado de equipos y elementos de seguridad, según procedimiento de trabajo. - Establecimiento de las necesidades de mantenimiento de primer nivel, en función del estado de los equipos y elementos de seguridad de los mismos, según procedimiento de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>

<i>Rigurosidad en el control de los servicios auxiliares (generador, intercambiador de calor, unidades de frío y calderas de vapor), en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel.</i>	- Puesta en marcha y parada de los servicios auxiliares (generador, intercambiador de calor, unidades de frío y calderas de vapor), en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, en función de la secuencia de operaciones establecidas. - Ajuste de las condiciones de temperatura y presión en equipos y calderas, en función del proceso pastero papelerero y según medios de control del proceso. - Control del estado de equipos y calderas, según procedimiento de trabajo. - Mantenimiento de primer nivel en función del estado de los equipos y calderas, según procedimiento de trabajo. - Detección de situaciones imprevistas en el proceso pastero papelerero, según procedimiento de trabajo. - Comunicación de las situaciones imprevistas al departamento implicado, según procedimiento de trabajo. - Establecimiento de medidas correctoras, según procedimientos establecidos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	- En relación a la limpieza de equipos, servicios auxiliares y área de trabajo. - En relación a los equipos, a los sistemas de transporte y elementos de seguridad de los mismos. - En relación a la utilización de los equipos de protección individual, EPI's. <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	<i>En el control de los sistemas de transporte de sólidos y líquidos, en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, pone en marcha y para los sistemas de transporte de sólidos y líquidos de dicho proceso, en función de la secuencia de operaciones establecidas en la fabricación de un lote de papel, ajusta las condiciones de transporte y acondicionamiento, según parámetros del proceso de fabricación, lleva a cabo el mantenimiento periódico del estado de los equipos de transporte, según procedimiento de trabajo, y controla la conducción de los sistemas de transporte de efluentes, de un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, según procedimiento de trabajo.</i>
3	<i>En el control de los sistemas de transporte de sólidos y líquidos, en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, pone en marcha y para los sistemas de transporte de sólidos y líquidos de dicho proceso, en función de la secuencia de operaciones establecidas en la fabricación de un lote de papel, ajusta las condiciones de transporte y acondicionamiento, según parámetros del proceso de fabricación, lleva a cabo el mantenimiento periódico del estado de los equipos de transporte, según procedimiento de trabajo, y controla la conducción de los sistemas de transporte de efluentes, de un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, según procedimiento de trabajo, con pequeños fallos que no afectan al control de los sistemas de transporte de sólidos y líquidos.</i>
2	<i>En el control de los sistemas de transporte de sólidos y líquidos, en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, pone en marcha y para los sistemas de transporte de sólidos y líquidos de dicho proceso, en función de la secuencia de operaciones establecidas en la fabricación de un lote de papel, ajusta las condiciones de transporte y acondicionamiento, según parámetros del proceso de fabricación, lleva a cabo el mantenimiento periódico del estado de los equipos de transporte, según procedimiento de trabajo, y controla la conducción de los sistemas de transporte de efluentes, de un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, según procedimiento de trabajo, con grandes fallos que afectan al control de los sistemas de transporte de sólidos y líquidos.</i>
1	<i>En el control de los sistemas de transporte de sólidos y líquidos, en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, no pone en marcha ni para los sistemas de transporte de sólidos y líquidos de dicho proceso, en función de la secuencia de operaciones establecidas en la fabricación de un lote de papel, no ajusta las condiciones de transporte y acondicionamiento, según parámetros del proceso de fabricación, no lleva a cabo el mantenimiento periódico del estado de los equipos de transporte, según procedimiento de trabajo, y no controla la conducción de los sistemas de transporte de efluentes, en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, según procedimiento de trabajo.</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 del suministro o evacuación de aire, vapor u otros gases, en un proceso pastero papelero en la fabricación de un lote de papel, estima las necesidades de aire comprimido, vapor u otros gases, en función de los requerimientos del proceso, pone en marcha y para los sistemas de transporte y acondicionamiento de aire, vapor u otros gases, en función de la secuencia de operaciones fijadas, establece las condiciones y plazos de suministro de aire, vapor u otros gases, en función del proceso, lleva a cabo el mantenimiento del suministro de aire, vapor u otros gases a los equipos que los utilizan, según procedimiento establecido, controla el estado de equipos y elementos de seguridad, según procedimiento de trabajo, y establece las necesidades de mantenimiento de primer nivel, en función del estado de los equipos y elementos de seguridad de los mismos, según procedimiento de trabajo.</i>
3	<i>En el control del suministro o evacuación de aire, vapor u otros gases, en un proceso pastero papelero en la fabricación de un lote de papel, estima las necesidades de aire comprimido, vapor u otros gases, en función de los requerimientos del proceso, pone en marcha y para los sistemas de transporte y acondicionamiento de aire, vapor u otros gases, en función de la secuencia de operaciones fijadas, establece las condiciones y plazos de suministro de aire, vapor u otros gases, en función del proceso, lleva a cabo el mantenimiento del suministro de aire, vapor u otros gases a los equipos que los utilizan, según procedimiento establecido, controla el estado de equipos y elementos de seguridad, según procedimiento de trabajo, y establece las necesidades de mantenimiento de primer nivel, en función del estado de los equipos y elementos de seguridad de los mismos, según procedimiento de trabajo, con pequeños fallos que no afectan al control del suministro o evacuación de gases.</i>
2	<i>En el control del suministro o evacuación de aire, vapor u otros gases, en un proceso pastero papelero en la fabricación de un lote de papel, estima las necesidades de aire comprimido, vapor u otros gases, en función de los requerimientos del proceso, pone en marcha y para los sistemas de transporte y acondicionamiento de aire, vapor u otros gases, en función de la secuencia de operaciones fijadas, establece las condiciones y plazos de suministro de aire, vapor u otros gases, en función del proceso, lleva a cabo el mantenimiento del suministro de aire, vapor u otros gases a los equipos que los utilizan, según procedimiento establecido, controla el estado de equipos y elementos de seguridad, según procedimiento de trabajo, y establece las necesidades de mantenimiento de primer nivel, en función del estado de los equipos y elementos de seguridad de los mismos, según procedimiento de trabajo, con grandes fallos que afectan al control del suministro o evacuación de gases.</i>
1	<i>En el control del suministro o evacuación de aire, vapor u otros gases, en un proceso pastero papelero en la fabricación de un lote de papel, no estima las necesidades de aire comprimido, vapor u otros gases, en función de los requerimientos del proceso, no pone en marcha ni para los sistemas de transporte y acondicionamiento de aire, vapor u otros gases, en función de la secuencia de operaciones fijadas, no establece las condiciones y plazos de suministro de aire, vapor u otros gases, en función del proceso, no lleva a cabo el mantenimiento del suministro de aire, vapor u otros gases a los equipos que los utilizan, no controla el estado de equipos y elementos de seguridad, según procedimiento de trabajo, y no establece las necesidades de mantenimiento de primer nivel, en función del estado de los equipos y elementos de seguridad de los mismos, según procedimiento de trabajo.</i>

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

Escala C

4	<i>En el control de los servicios auxiliares (generador, intercambiador de calor, unidades de frío y calderas de vapor), en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, pone en marcha y para los servicios auxiliares, en función de la secuencia de operaciones establecidas, ajusta las condiciones de temperatura y presión en equipos y calderas, en función del proceso y según medios de control del mismo, controla el estado de equipos y calderas, lleva a cabo el mantenimiento de primer nivel en función del estado de los equipos y calderas, detecta situaciones imprevistas en el proceso pastero papelerero, comunica las situaciones imprevistas al departamento implicado, según procedimiento de trabajo, y establece medidas correctoras, según procedimientos establecidos.</i>
3	<i>En el control de los servicios auxiliares (generador, intercambiador de calor, unidades de frío y calderas de vapor), en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, pone en marcha y para los servicios auxiliares, en función de la secuencia de operaciones establecidas, ajusta las condiciones de temperatura y presión en equipos y calderas, en función del proceso y según medios de control del mismo, controla el estado de equipos y calderas, lleva a cabo el mantenimiento de primer nivel en función del estado de los equipos y calderas, detecta situaciones imprevistas en el proceso pastero papelerero, comunica las situaciones imprevistas al departamento implicado, según procedimiento de trabajo, y establece medidas correctoras, según procedimientos establecidos, con pequeños fallos que no afectan al control de los servicios auxiliares.</i>
2	<i>En el control de los servicios auxiliares (generador, intercambiador de calor, unidades de frío y calderas de vapor), en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, pone en marcha y para los servicios auxiliares, en función de la secuencia de operaciones establecidas, ajusta las condiciones de temperatura y presión en equipos y calderas, en función del proceso y según medios de control del mismo, controla el estado de equipos y calderas, lleva a cabo el mantenimiento de primer nivel en función del estado de los equipos y calderas, detecta situaciones imprevistas en el proceso pastero papelerero, comunica las situaciones imprevistas al departamento implicado, según procedimiento de trabajo, y establece medidas correctoras, según procedimientos establecidos, con grandes fallos que afectan al control de los servicios auxiliares.</i>
1	<i>En el control de los servicios auxiliares (generador, intercambiador de calor, unidades de frío y calderas de vapor), en un proceso pastero papelerero en la fabricación de un lote de papel, no pone en marcha ni para los servicios auxiliares, en función de la secuencia de operaciones establecidas, no ajusta las condiciones de temperatura y presión en equipos y calderas, en función del proceso y según medios de control del mismo, no controla el estado de equipos y calderas, no lleva a cabo el mantenimiento de primer nivel en función del estado de los equipos y calderas, no detecta situaciones imprevistas en el proceso pastero papelerero, no comunica las situaciones imprevistas al departamento implicado, y no establece medidas correctoras, según procedimientos 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 ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

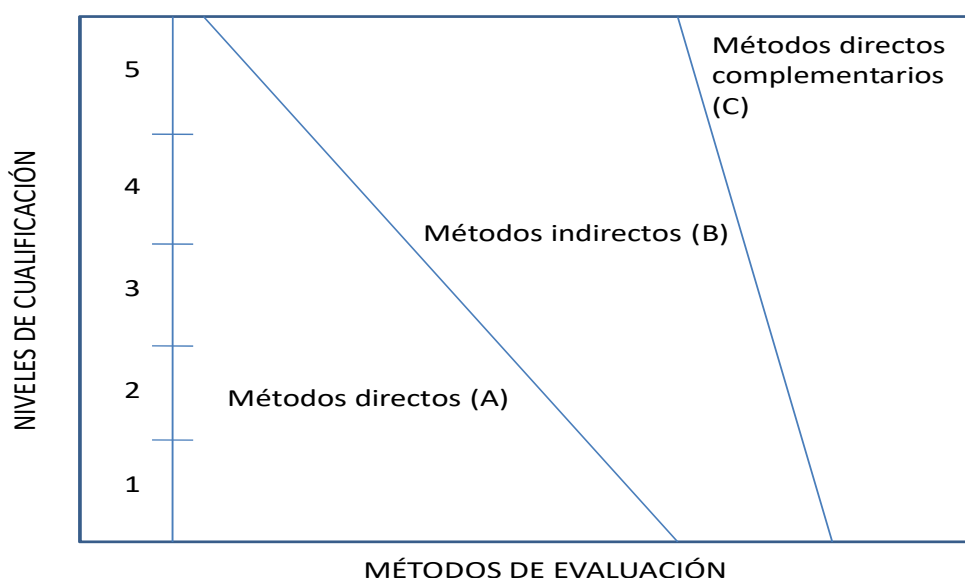
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 operación y mantenimiento de servicios auxiliares para el proceso papelerero, 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 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 utilización de al menos dos servicios auxiliares, por ejemplo vapor y aire comprimido.
 - Se recomienda utilizar los utensilios, útiles y equipos, presentes en el puesto de trabajo.
 - 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.