



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0044_2: Realizar el control del proceso pastero papelero”

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 ECP0044_2: Realizar el control del proceso pastero paplero.

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 realización del control del proceso pastero paplero, 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. Preparar procesos (equipos, materiales, elementos auxiliares, energías, accionamientos y regulación, entre otros) pastero-papeleros continuos y discontinuos para sincronizar las operaciones, siguiendo procedimientos establecidos y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 1.1 Las instrucciones de puesta en marcha se siguen de acuerdo a los procedimientos establecidos.
- 1.2 Los equipos se preparan según su manual de operación, asegurando el desarrollo sincronizado del proceso.
- 1.3 Los instrumentos de control básico del proceso pastero-papelero y de medida de sus variables se comprueban mediante comparación con rangos preestablecidos, con patrones o por calibración, asegurando su funcionamiento.
- 1.4 Las partes de los equipos defectuosas, desgastadas o dañadas se identifican, señalándolas para su reparación.
- 1.5 Los equipos de seguridad y las posibles situaciones de riesgo se especifican de acuerdo con el plan de seguridad de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable.

2. Marcar los puntos de control para alcanzar el régimen de operación previsto en la orden de fabricación, siguiendo el plan de producción establecido.

- 2.1 Los puntos de consigna, que el sistema de control necesita, tanto para la puesta en marcha como para la parada, se ajustan de acuerdo con la secuencia de operaciones establecida.
- 2.2 Los datos (temperatura, presión, caudal, nivel, velocidad, contenido en sólidos, concentración, humedad, grado Schopper, entre otros) del punto de consigna, necesarios para el régimen de operación, se introducen en el sistema de control, de acuerdo con los planes de producción establecidos.
- 2.3 Los puntos de consigna se corrigen, si es preciso, en función de las alteraciones del proceso para mantener estables y controlados los valores de las variables del mismo.
- 2.4 Los equipos o variables no integrados en el sistema de control tales como clasificadores aislados, bombas individuales o secundarias, depuradores secundarios y válvulas poco utilizadas, entre otros, se operan de acuerdo a las instrucciones recibidas.
- 2.5 Las situaciones imprevistas en el proceso se notifican, tomando medidas correctoras.

3. Medir las variables del proceso pastero-papelero, utilizando los instrumentos y la periodicidad establecidos, para comprobar su adecuación a la situación del proceso.

- 3.1 Los equipos de medida idóneos para cada variable y magnitud que se desee controlar se seleccionan, operándolos según procedimientos normalizados.
- 3.2 Las medidas de las variables integradas en el sistema de control, tales como velocidad, caudal, presión, temperatura, nivel y contenido de humedad, entre otras, se efectúan de acuerdo con la secuencia de operaciones establecidas.
- 3.3 Las mediciones periódicas establecidas de las variables no integradas en el sistema de control, tales como blancura, volumen de rechazos y grado de refino, entre otras, se practican registrándolas con los soportes establecidos.
- 3.4 Las mediciones obtenidas se controlan en sus rangos y significado, comprobando que corresponden con la situación del proceso y que no existen errores.
- 3.5 Las necesidades de mantenimiento básico de la instrumentación del sistema de control se detectan, asegurando su funcionamiento.

4. Controlar el proceso pastero-papelero para corregir posibles desviaciones, de acuerdo al plan de producción, actuando bajo normas de correcta fabricación, seguridad y medioambientales.

- 4.1 El valor de las variables del proceso se contrasta con los establecidos en las pautas de control o en el plan de producción.
- 4.2 Las variables del proceso se mantienen controlando los parámetros para asegurar que permanecen dentro del rango señalado en el plan de producción.
- 4.3 Las posibles desviaciones entre los valores controlados y el plan de producción se corrigen aplicando operaciones de arranque o parada, regulando velocidad, presión, caudal o flujo de vapor, entre otras, de manera manual o automáticamente en función de los equipos y situaciones.
- 4.4 Los datos de la evolución de las variables de proceso se registran en los soportes establecidos, de acuerdo con los procedimientos, períodos y secuencias establecidas.
- 4.5 Los datos se validan previamente a su registro comparándolos con patrones preestablecidos o analizando su evolución prevista.

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 ECP0044_2: Realizar el control del proceso pastero

papelero. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Parámetros de control de procesos industriales pastero-papeleros.*

- Unidades de medida.
- Equipos de medida y control en función de los parámetros que hay que controlar.
- Técnicas de regulación utilizadas en un proceso de fabricación y depuración pastero-papelero. Regulación y control mediante simuladores, diagramas, esquemas y datos de proceso.
- Instrumentos de medición de las variables de proceso: principio de funcionamiento, características, aplicaciones y calibrado.
- Representación de los datos obtenidos. Gráficas de interpretación de medidas. Métodos de medición y transmisión de la señal.
- Errores de medida.

2. *Regulación y control de procesos industriales pastero-papeleros.*

- Nomenclatura.
- Métodos de conducción manual y automatizada.
- Sistemas y elementos de control: sensor, transductor (transmisor), controlador (comparador, regulador y actuador).
- Elementos de regulación (válvulas, bombas): tipos, características y posición en el proceso.
- Elementos de estructura de un sistema automatizado.
- Aplicaciones informáticas para el control de procesos: diagramas de flujo, símbolos, normas.
- Simuladores y su utilización práctica.

3. *Seguridad laboral y protección medioambiental en el proceso pastero-papelero.*

- Riesgos del trabajo con máquinas y productos químicos en el proceso pastero-papelero.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- Códigos de colores, numeración de tuberías y anagramas en procesos pastero-papeleros.
- Efluentes líquidos.
- Emisiones a la atmósfera del proceso pastero-papelero.
- Normativa aplicable de residuos, normativa aplicable de envases y residuos de envases.
- Gestión medioambiental en procesos de fabricación de pastas celulósicas, papel y cartón plano: producción y desarrollo sostenible, evaluación de impacto ambiental, certificados y auditorías medioambientales (ISO14000, entre otras).

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.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.

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 del "ECP044_2: Realizar el control del proceso pastero papelero", 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 fabricar un lote papel, preparando los procesos continuos y discontinuos del proceso pastero papelero, sincronizando las operaciones, y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar los procesos continuos y discontinuos para sincronizar las operaciones del proceso pastero papelero, en la fabricación de un lote de papel.

2. Analizar los puntos de control para alcanzar la sincronización del proceso productivo.
3. Evaluar las variables y magnitudes de control, en la fabricación de un lote de papel, corrigiendo las posibles desviaciones de las mismas.

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 dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (como hojas de datos, diagramas y esquemas que describan los equipos, instrumentos de medida y elementos de regulación utilizados en la puesta en marcha y operación del proceso pastero paplero e identifiquen variables y parámetros a controlar).

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>Exactitud en la preparación de los procesos continuos y discontinuos para sincronizar las operaciones del proceso pastero paplero, en la fabricación de un lote de papel.</i>	- Obtención del plan de producción establecido para la fabricación de un lote de papel. - Obtención de las instrucciones de puesta en marcha de los equipos y elementos auxiliares, entre otros. - Verificación del funcionamiento de los instrumentos de control básico y de medida de las variables del proceso, según procedimiento de trabajo. - Calibrado de equipos o instrumentos, según especificaciones técnicas y protocolos de fabricación. - Identificación de posibles daños, desgastes o defectos en equipos, según procedimiento de trabajo. - Comunicación de las incidencias en equipos e instrumentos

	al superior, según procedimiento de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Rigurosidad en el análisis de los puntos de control para alcanzar la sincronización del proceso productivo</i>	- Ajuste de los puntos de consigna, tanto en la puesta en marcha como en la parada del proceso, siguiendo el plan de producción establecido. - Inclusión de los datos de consigna en el sistema de control, según el plan de producción establecido. - Corrección de las posibles alteraciones en los puntos de consigna, según el plan de producción establecido. - Puesta en marcha de los elementos no integrados del sistema de control, verificando su funcionamiento, según las instrucciones establecidas. - Notificación de las posibles desviaciones del proceso de control, según procedimiento de trabajo. - Registro de las situaciones imprevistas en el proceso, según procedimiento de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Eficacia en la evaluación de las variables y magnitudes de control, en la fabricación de un lote de papel, corrigiendo las posibles desviaciones de las mismas.</i>	- Comprobación, con la periodicidad establecida, de las medidas de las magnitudes y variables integradas en los equipos de medida del sistema de control, verificando su rango de funcionamiento, según las operaciones establecidas. - Evaluación periódica de las variables no integradas en los equipos de medida del sistema de control, según las operaciones establecidas. - Registro de las mediciones de las variables de control, en los soportes establecidos, según procedimiento. - Comparación de las mediciones obtenidas con los rangos establecidos en el plan de producción. - Corrección de las posibles desviaciones de las variables y magnitudes de control, según el plan de producción. - Detección de las necesidades de mantenimiento de la instrumentación del sistema de control, según procedimiento de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	- Identificación de riesgos y equipos de seguridad, en función del plan de seguridad, según normativa aplicable. - En relación a los elementos de regulación y control 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 lugar 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	<i>En el análisis de los puntos de control para alcanzar la sincronización del proceso productivo, siguiendo el plan de producción establecido, ajusta los puntos de consigna, tanto en la puesta en marcha como en la parada del proceso, incluye los datos de consigna en el sistema de control, corrige las posibles alteraciones en los puntos de consigna, pone en marcha los elementos no integrados del sistema de control, verificando su funcionamiento, según las instrucciones establecidas, notifica las posibles desviaciones del proceso de control, y registra las situaciones imprevistas en el proceso, según procedimiento trabajo.</i>
3	<i>En el análisis de los puntos de control para alcanzar la sincronización del proceso productivo, siguiendo el plan de producción establecido, ajusta los puntos de consigna, tanto en la puesta en marcha como en la parada del proceso, incluye los datos de consigna en el sistema de control, corrige las posibles alteraciones en los puntos de consigna, pone en marcha los elementos no integrados del sistema de control, verificando su funcionamiento, según las instrucciones establecidas, notifica las posibles desviaciones del proceso de control, y registra las situaciones imprevistas en el proceso, según procedimiento trabajo, con pequeños fallos que no afectan al análisis de los puntos de control.</i>
2	<i>En el análisis de los puntos de control para alcanzar la sincronización del proceso productivo, siguiendo el plan de producción establecido, ajusta los puntos de consigna, tanto en la puesta en marcha como en la parada del proceso, incluye los datos de consigna en el sistema de control, corrige las posibles alteraciones en los puntos de consigna, pone en marcha los elementos no integrados del sistema de control, verificando su funcionamiento, según las instrucciones establecidas, notifica las posibles desviaciones del proceso de control, y registra las situaciones imprevistas en el proceso, según procedimiento trabajo, con grandes fallos que afectan al análisis de los puntos de control.</i>
1	<i>En el análisis de los puntos de control para alcanzar la sincronización del proceso productivo, siguiendo el plan de producción establecido, no ajusta los puntos de consigna, ni en la puesta en marcha ni en la parada del proceso, no incluye los datos de consigna en el sistema de control, no corrige las posibles alteraciones en los puntos de consigna, no pone en marcha los elementos no integrados del sistema de control, según las instrucciones establecidas, no notifica las posibles desviaciones del proceso de control, y no registra las situaciones imprevistas en el proceso, según procedimiento 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 la evaluación de las variables y magnitudes de control, en la fabricación de un lote de papel, comprueba, con la periodicidad establecida, las medidas de las magnitudes y variables integradas en los equipos de medida del sistema de control, verificando su rango de funcionamiento, evalúa periódicamente las variables no integradas en los equipos de medida del sistema de control, según las operaciones establecidas, registra las mediciones de las variables de control, en los soportes establecidos, según procedimiento, compara las mediciones obtenidas con los rangos establecidos en el plan de producción, corrige las posibles desviaciones de las variables y magnitudes de control, según el plan de producción, y detecta las necesidades de mantenimiento de la instrumentación del sistema de control, según procedimiento de trabajo.</i>
3	<i>En la evaluación de las variables y magnitudes de control, en la fabricación de un lote de papel, comprueba, con la periodicidad establecida, las medidas de las magnitudes y variables integradas en los equipos de medida del sistema de control, verificando su rango de funcionamiento, evalúa periódicamente las variables no integradas en los equipos de medida del sistema de control, según las operaciones establecidas, registra las mediciones de las variables de control, en los soportes establecidos, según procedimiento, compara las mediciones obtenidas con los rangos establecidos en el plan de producción, corrige las posibles desviaciones de las variables y magnitudes de control, según el plan de producción, y detecta las necesidades de mantenimiento de la instrumentación del sistema de control, según procedimiento de trabajo, con pequeños fallos que no afectan a la evaluación de las variables y magnitudes de control.</i>
2	<i>En la evaluación de las variables y magnitudes de control, en la fabricación de un lote de papel, comprueba, con la periodicidad establecida, las medidas de las magnitudes y variables integradas en los equipos de medida del sistema de control, verificando su rango de funcionamiento, evalúa periódicamente las variables no integradas en los equipos de medida del sistema de control, según las operaciones establecidas, registra las mediciones de las variables de control, en los soportes establecidos, según procedimiento, compara las mediciones obtenidas con los rangos establecidos en el plan de producción, corrige las posibles desviaciones de las variables y magnitudes de control, según el plan de producción, y detecta las necesidades de mantenimiento de la instrumentación del sistema de control, según procedimiento de trabajo, grandes fallos que afectan a la evaluación de las variables y magnitudes de control.</i>
1	<i>En la evaluación de las variables y magnitudes de control, en la fabricación de un lote de papel, no comprueba, con la periodicidad establecida, las medidas de las magnitudes y variables integradas en los equipos de medida del sistema de control, verificando su rango de funcionamiento, no evalúa periódicamente las variables no integradas en los equipos de medida del sistema de control, según las operaciones establecidas, no registra las mediciones de las variables de control, en los soportes establecidos, no compara las mediciones obtenidas con los rangos establecidos en el plan de producción, no corrige las posibles desviaciones de las variables y magnitudes de control, según el plan de producción, y no detecta las necesidades de mantenimiento de la instrumentación del sistema de control, según procedimiento de trabajo.</i>

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

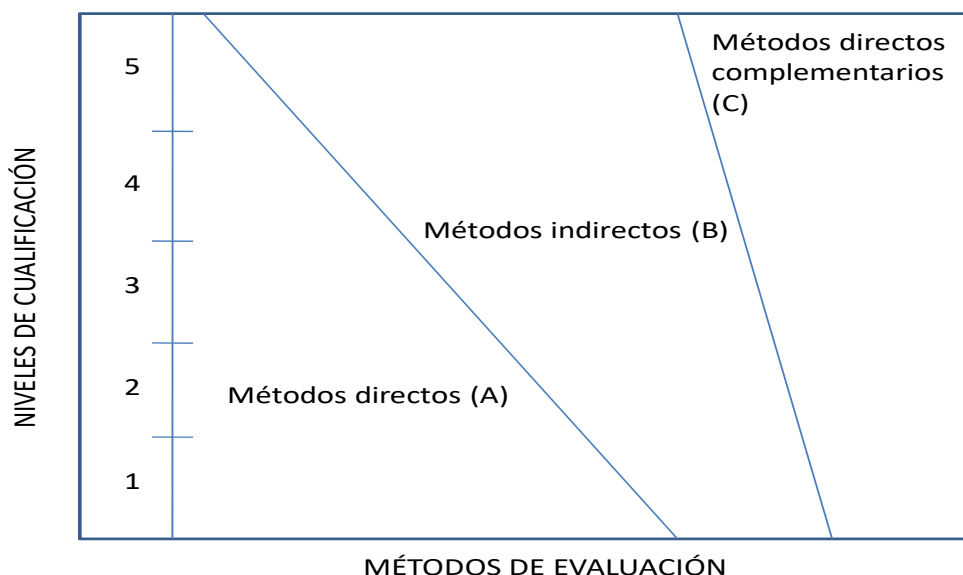
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación 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 paplero, 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. Por las características de estas competencias, la persona candidata, además de otras, ha de movilizar sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente en múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. 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:

- Para la preparación del proceso pastero papelero se recomienda emplear diagramas del proceso y de flujo de materia y energía.
- Se recomienda evaluar el control de los parámetros del proceso, así como de las señales de los elementos de control, utilizando paneles de control lógico o, en su defecto, paneles de simulación a través de sistemas informáticos.
- En la evaluación de magnitudes de control del proceso se recomienda emplear tablas de simbología y nomenclatura de la instrumentación implementada en un proceso pastero papelero.
- 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.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias, poniéndole en situaciones como problemas en el control del proceso pastero papelero, un problema en la sincronización de las operaciones y/o puesta en marcha de los equipos. Asimismo, deberá



demostrar su competencia analizando las variables y magnitudes de control, indicando las acciones necesarias para corregir los posibles defectos del seguimiento del proceso.