



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0162_1: Mekanizar madera y derivados”.

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 ECP0162_1: Mecanizar madera y derivados.

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 el mecanizado de madera y derivados, 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. Efectuar operaciones básicas de mantenimiento de primer nivel y puesta a punto de máquinas, equipos y área de trabajo de mecanizado de madera y derivados, para mantenerlos operativos, cumpliendo la normativa aplicable de riesgos laborales, seguridad y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

- 1.1 Las operaciones básicas de mantenimiento, se efectúan en los equipos de mecanizado de madera y derivados, tales como: máquinas manuales o automáticas, sierra de cinta, fresadora tupí entre otros, de acuerdo con la forma y periodicidad indicadas.
- 1.2 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquina o equipo de mecanizado de madera y derivados se preparan, efectuando simples montajes, manteniéndolos operativos, según indicaciones.
- 1.3 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipos de mecanizado de madera y derivados se ajustan, comprobando que no existe holgura.
- 1.4 Los elementos simples e intercambiables de la máquina o equipo de mecanizado de madera y derivados, se limpian, comprobando que no quedan restos de suciedad.
- 1.5 El funcionamiento de las máquinas o equipo, utilizadas en el mecanizado de madera y derivados se comprueban, detectando posibles anomalías, informando al superior responsable, ante posibles anomalías en cada turno, jornada o en el cambio de lotes.
- 1.6 Las herramientas y útiles de trabajo utilizados en la limpieza y mantenimiento como trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora y otros, se ordenan, según el orden establecido.
- 1.7 La puesta a punto de las máquinas de mecanizado de madera y derivados se realiza, considerando la selección de las herramientas, su afilado y fijando parámetros en función del producto a obtener.
- 1.8 El puesto de trabajo se acondiciona, poniendo a disposición de uso los materiales y herramientas utilizados en el mecanizado de piezas de madera (planas y curvas) y derivadas, siguiendo instrucciones y eliminando posibles restos acumulados del proceso productivo, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.
- 1.9 Los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento en equipos utilizados en el mecanizado de madera y derivados se efectúan en el soporte establecido.

2. Mecanizar piezas planas de madera y derivados con máquinas manuales o automáticas para obtener piezas mecanizadas con la calidad establecida, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad, siguiendo instrucciones.

- 2.1 Las máquinas manuales se alimentan, teniendo en cuenta los defectos de forma y calidad de la madera, la dirección de la fibra y guiando las

piezas sobre la mesa, según trabajo a realizar, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad.

- 2.2 Las máquinas automáticas se alimentan, considerando el proceso a desarrollar y los parámetros de la máquina tales como: número de mecanizados, velocidad de avance, entre otros.
- 2.3 Las piezas en los centros de mecanizado se posicionan, considerando el sistema de anclaje de la mesa y utilizando los medios de sujeción adecuados a la misma, cumpliendo las normas aplicables.
- 2.4 Las piezas mecanizadas que contengan cajas, espigas, taladros, recalados se controlan, mediante la verificación de plantillas y/u observación visual, separando las piezas defectuosas, cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.5 La comprobación de las piezas lijadas y/o calibradas se verifica por el tacto, comprobando su espesor y desechando las piezas defectuosas según instrucciones y cumpliendo la normativa aplicable.

3. Mecanizar piezas curvas de madera y derivados, manejando la sierra de cinta, para obtener piezas mecanizadas con la calidad establecida, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.

- 3.1 Las piezas a mecanizar se marcan, seleccionando la plantilla de marcado a utilizar, en función de la pieza a contornear, obteniendo el máximo aprovechamiento de la madera o tablero, considerando la dirección de la fibra y las características de la madera, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad.
- 3.2 Las piezas marcadas se separan, de forma aproximada, en la sierra cinta de manera que se consiga piezas individuales para facilitar su manejo.
- 3.3 Las piezas se contornean en la sierra cinta de forma que se ajuste el corte, siguiendo las marcas, utilizando los elementos auxiliares requeridos, reduciendo así el número de piezas desechables por rotura u otros defectos.

4. Mecanizar piezas de madera y derivados, manejando la fresadora tupí, utilizando plantillas o al aire para obtener piezas con la calidad establecida, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.

- 4.1 Las piezas de madera y derivados mecanizadas con la fresadora tupí se fijan a la plantilla, mediante los elementos de fijación, considerando las características físicas mecánicas de la pieza (nudos, dirección de la fibra, entre otros), cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad.
- 4.2 Las plantillas o piezas curvas a mecanizar al aire se sujetan, adoptando posiciones que minimicen los riesgos.
- 4.3 Las piezas de madera o derivados sujetos, se contornean, ajustando el copiador en la posición requerida, siguiendo el contorno de la plantilla o

las marcas de la pieza, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad.

5. *Mecanizar piezas de madera y derivados con máquinas industriales, siguiendo instrucciones para obtener piezas con la calidad establecida, cumpliendo la normativa aplicable.*

- 5.1 Los materiales para la obtención de piezas de madera y derivados con máquinas industriales se acopian según indicaciones.
- 5.2 Los dispositivos de las máquinas industriales se posicionan en función de las características de las piezas a mecanizar (piezas con distintas medidas o perfiles).
- 5.3 Las máquinas industriales se alimentan, considerando las características de las piezas (caras maestras, sentido de veta, situación, dimensiones y orientación de defectos).
- 5.4 Los parámetros prefijados en las máquinas industriales se mantienen, mediante los dispositivos de control de funcionamiento
- 5.5 Los materiales mecanizados en máquinas industriales en sistemas automáticos o semiautomáticos se comprueban, si han alcanzado la calidad requerida.

6. *Distribuir las piezas mecanizadas para procesos posteriores de mecanizado, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.*

- 6.1 La clasificación de las piezas mecanizadas se efectúa en función de su calidad y secuencia de procesos, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.
- 6.2 Las piezas mecanizadas se apilan sobre elementos de transporte requeridos, idóneos con las piezas, facilitando su movilidad y manejo posterior, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.
- 6.3 Las piezas mecanizado apiladas se transportan, de forma que no se dañen ni se desordenen las pilas realizadas, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.
- 6.4 El parte de trabajo se cumplimenta, indicando el número de piezas elaboradas y las incidencias que hayan surgido durante el mecanizado y el tiempo empleado.

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 ECP0162_1: Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

1. Distribución de las piezas mecanizadas para procesos de mecanizado

- Tipos de piezas obtenidas en el mecanizado:
 - Características de las piezas mecanizadas.
- Clasificación de las piezas mecanizadas:
 - Utilidades.
- Apilado de piezas en el proceso productivo de mecanizado de piezas:
 - Características
- Transporte de piezas mecanizadas:
 - Tipos de transportes.
 - Apilado de piezas mecanizadas en el transporte.
- Secuencia del mecanizado:
 - Fases y etapas del mecanizado.

2. Mecanizado con máquinas básicas de taller (universal y convencional)

- Máquinas y herramientas básicas.
 - Tipos.
 - Características.
 - Funcionamiento.
 - Aplicaciones.
 - Operaciones de mecanizado.
 - Secuencia.
 - Alimentación.
 - Comprobaciones.
- Riesgos más frecuentes en las operaciones con máquinas y útiles.
- Medidas de protección de las máquinas y personales.
- Normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiental.
- Riesgos más frecuentes en el mecanizado con máquinas básicas de taller.

3. Mecanizado con equipos industrializados

- Centros de mecanizado.
 - Funcionamiento.
- Mecanizado informatizado:
 - Aplicaciones.
 - Sistemas de sujeción de piezas.
- Centros de mecanizado:
 - Preparación.
 - Comprobaciones de puesta en marcha y control.
- Operaciones de mecanizado.
 - Alimentación.
 - Colocación del material.
- Control del mecanizado.
- Riesgos más frecuentes en el mecanizado con equipos industrializados.

4. Mantenimiento de equipos industrializados

- Mantenimiento básico o de uso.

- Operaciones.
 - Instrucciones de mantenimiento.
 - Interpretación.
- Supervisión para el mantenimiento.
- Aspectos y elementos de las máquinas que lo requieran.
- Útiles de corte.
 - Mantenimiento.
 - Afilado.

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.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y las normas internas de la organización.
- Habituar al ritmo de trabajo de la organización.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

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 ECP0162_1: Mecanizar madera y derivados, se tienen 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 el mecanizado de un mueble de cocina previamente diseñado, formado por el casco y su puerta correspondiente, la cual incluye un cristal. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Realizar operaciones de mantenimiento de las máquinas y equipos utilizados para evitar interrupciones en el proceso productivo.
2. Seleccionar piezas y materiales a mecanizar, atendiendo a las órdenes de producción.
3. Trazar las piezas para su mecanizado.
4. Mecanizar las piezas planas del mueble de cocina con máquinas manuales o automáticas.
5. Mecanizar piezas curvas del mueble manejando la sierra de cinta.
6. Mecanizar las molduras del mueble manejando la tupí.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se valorará la actitud durante los distintos procesos de mecanizado del candidato o candidata.
- Se tendrá en cuenta los conocimientos previos del candidato o candidata en máquinas y equipos de taller para el mecanizado.
- Se valorará los conocimientos previos de tecnología de la madera del candidato o candidata.
- Al candidato o candidata se le entregará la documentación técnica así como equipos y herramientas necesarias para la realización de los procesos de mecanizado requeridos.

- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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>Eficacia en las operaciones de mantenimiento de las máquinas manuales y automáticas.</i>	- Limpieza de la máquina y orden de las herramientas y útiles de trabajo utilizados en las operaciones de mantenimiento. - Interpretación de la ficha de mantenimiento del manual de uso, facilitado por el fabricante. - Detección de las anomalías simples de funcionamiento y elementos gastados o deteriorados en máquinas. - Sustitución de las piezas o elementos simples averiados o defectuosos de las máquinas o avisar al servicio técnico correspondiente. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Idoneidad en la selección de las piezas y materiales a mecanizar.</i>	- Selección adecuada de la pieza y materiales a las órdenes de producción. - Ubicación ordenada de las piezas y materiales seleccionadas. El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.

<i>Rigor en el trazado de las piezas para su mecanizado.</i>	- Selección de la plantilla a utilizar. - Colocación adecuada de la plantilla para la optimización del material, atendiendo a las características del mismo (nudos, veta, entre otros). - Trazado de las piezas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficacia en el mecanizado de la pieza.</i>	- Colocación y alimentación de las piezas en la máquina en función de las características de las piezas a mecanizar (caras, orientación, entre otras). - Uso de la plantilla registro. - Uso de los medios de sujeción. - Comprobación de calidad de la pieza mecanizada. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad y prevención de riesgos laborales y protección medioambiental aplicada al mecanizado.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección EPIS.</i>	- Aplicación de la normativa en las actividades de mecanizado. - Utilización de los equipos de protección EPIS <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

5	Se realiza el mantenimiento y la limpieza de máquinas y herramientas, cumpliendo con la forma y periodicidad indicada en el manual de uso facilitado por el fabricante y siguiendo las pautas marcadas en la ficha de mantenimiento, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables; se detectan las anomalías simples de funcionamiento y elementos gastados o deteriorados en máquinas; se sustituyen las piezas simples, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.
4	Se realiza el mantenimiento y la limpieza de máquinas y herramientas, pero con pequeños fallos, cumpliendo con la forma y periodicidad indicada en el manual de uso facilitado por el fabricante y siguiendo las pautas marcadas en la ficha de mantenimiento, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables; se detectan las anomalías simples de funcionamiento y elementos gastados o deteriorados en máquinas; se sustituyen las piezas simples, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.

3	<i>Se realiza el mantenimiento y la limpieza de máquinas y herramientas pero con grandes fallos sin respetar la forma y periodicidad indicada en el manual de uso facilitado por el fabricante y siguiendo las pautas marcadas en la ficha de mantenimiento, incumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables. La detección de anomalías simples de funcionamiento y elementos gastados o deteriorados en máquinas; se sustituyen las piezas simples, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.</i>
2	<i>Se realiza el mantenimiento y la limpieza de máquinas y herramientas sin cumplir la forma y periodicidad indicada en el manual de uso facilitado por el fabricante y siguiendo las pautas marcadas en la ficha de mantenimiento, incumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables; no se detectan todas las anomalías simples de funcionamiento y elementos gastados o deteriorados en máquinas; se sustituyen las piezas simples, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.</i>
1	<i>Se realiza el mantenimiento y la limpieza sin respetar la forma y periodicidad indicada en el manual de uso facilitado por el fabricante y siguiendo las pautas marcadas en la ficha de mantenimiento, incumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables. No se detectan todas las anomalías simples de funcionamiento y elementos gastados o deteriorados en máquinas. No se realiza la sustitución de piezas simples cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

Escala B

4	<i>Colocación idónea de la plantilla, consiguiendo un aprovechamiento del material, atendiendo a las características del mismo y realizando el trazado de las piezas para el mecanizado.</i>
3	<i>Colocación idónea de la plantilla, consiguiendo un aprovechamiento del material, atendiendo a las características del mismo, descuidando algún aspecto no significativo en el trazado de las piezas.</i>
2	<i>Colocación idónea de la plantilla, sin conseguir el aprovechamiento del material, atendiendo a las características del mismo, descuidando algún aspecto no significativo en el trazado de las piezas.</i>
1	<i>No coloca la plantilla correspondiente ni consigue el aprovechamiento del material, atendiendo a las características del mismo, descuidando algún aspecto no significativo en el trazado de las piezas.</i>

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

Escala C

4	<i>Colocación y alimentación según proceso de mecanizado en las máquinas, en función de las características de las piezas, utilizando las plantillas de registro, sujetándolas y comprobando que las dimensiones y la calidad de las piezas mecanizadas es la óptima.</i>
3	<i>Colocación y alimentación según proceso de mecanizado en las máquinas, en función de las características de las piezas, utilizando las plantillas de registro, sujetándola, comprobando sólo parcialmente que las dimensiones y la calidad de las piezas mecanizadas es la óptima.</i>
2	<i>La colocación y alimentación no respeta totalmente el proceso de mecanizado en las máquinas, en función de las características de las piezas, utilizando las plantillas de registro, sujetándolas, comprobando sólo parcialmente las dimensiones y la calidad de las piezas.</i>
1	<i>No coloca las piezas en las máquinas según el proceso de mecanizado, en función de las características de las piezas, ni la alimenta de forma correcta, utiliza las plantillas de registro, sin sujetarlas y sin comprobar que las dimensiones y la calidad de las piezas mecanizadas es la óptima.</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.

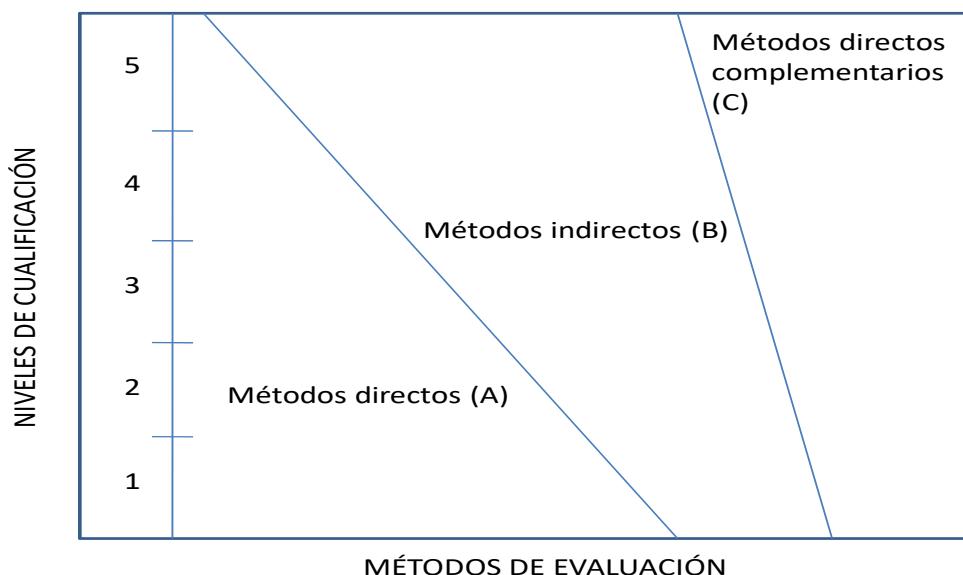
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias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

- 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.
- 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 el mecanizado de madera, 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 “1” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el

tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

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

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Se recomienda utilizar al menos dos tipos distintos de materias primas (madera maciza para la puerta del mueble y tablero para el casco).
 - Se recomienda usar un juego de fresas específicas para el mecanizado de la puerta, ofreciendo otras alternativas para realizar el proceso de moldurado.
 - Se recomienda usar el taladro múltiple para el mecanizado de los taladros del casco, ofreciendo otras alternativas para realizar el proceso de taladrado.