



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0166_2: Preparar el soporte y poner a punto los
productos y equipos para la aplicación del acabado”**



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 ECP0166_2: Preparar el soporte y poner a punto los productos y equipos para la aplicación del acabado.

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 preparación del soporte y puesta a punto de los productos y equipos para la aplicación del acabado, 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 equipos y materiales de acabado, acondicionando las máquinas y herramientas para la aplicación de productos de acabado en elementos de carpintería y mueble, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad.

- 1.1 La aplicación de los productos de acabado en elementos de carpintería y mueble se planifica, utilizando las fichas técnicas de producción, considerando los requerimientos del producto a obtener, el material y procedimientos a aplicar.
- 1.2 Las herramientas, máquinas y equipos, tales como: barnizadoras mecánicas, pistolas, brochas y elementos de comprobación, entre otros, requeridos en la aplicación de los productos de acabado en elementos de carpintería y mueble se seleccionan, en función del material a aplicar y de las propiedades del soporte base.
- 1.3 Los útiles de máquinas y equipos de aplicación del acabado, se preparan, en función del material a aplicar y de las propiedades del soporte base, tales como: preparación y limpieza de brochas, programación de equipos de aplicación, colocación de útiles y ajustes, entre otros.
- 1.4 Los materiales, determinados para la aplicación de los productos de acabado en elementos de carpintería y mueble (barnices, lacas, entre otros), se seleccionan, utilizando las fichas técnicas de producción, en función del material a aplicar y de las propiedades del soporte base.
- 1.5 El puesto de trabajo se comprueba, verificando que está libre de objetos que dificulten los trabajos de aplicación de acabado en elementos de carpintería y mueble.

2. Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel, de las máquinas y equipos de acabado, detectando posibles averías y llevando a cabo los reglajes, según indicaciones del plan de mantenimiento, para la aplicación de productos de acabado en elementos de carpintería y mueble, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad.

- 2.1 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos (reglajes, cambios de aceite, entre otros) de aplicación de productos de acabado en elementos de carpintería y mueble, se lleva a cabo, en la forma y periodicidad indicadas en el manual de uso, facilitado por el fabricante, siguiendo las pautas marcadas en la ficha de mantenimiento, cumpliendo la normativa de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.
- 2.2 Las posibles piezas averiadas o defectuosas en los equipos y máquinas de aplicación de productos de acabado en elementos de carpintería y mueble, tales como: pistola aerografía, sistema airless, robot de



barnizado, entre otros, se detectan, actuando según instrucciones de mantenimiento de equipos.

- 2.3 La sustitución de piezas o elementos especificados como de primer nivel, en máquinas y equipos de aplicación de productos de acabado en elementos de carpintería y mueble (pistola aerografía, sistema airless, robot de barnizado, entre otros), se efectúa, actuando según instrucciones de mantenimiento de equipos, cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.4 Las operaciones referidas al mantenimiento de primer nivel en máquinas y equipos de aplicación de productos de acabado en elementos de carpintería y mueble, efectuado, se registra, según proceso productivo para el historial de incidencias.

3. Eliminar manchas o rugosidades de superficies en elementos de carpintería y mueble por medio de lijado, masillado para la aplicación de productos de acabado.

- 3.1 La ausencia o presencia de manchas o rugosidades de las superficies a tratar, se comprueban, revisando el estado de las mismas, visualmente o al tacto, según requerimientos de trabajo.
- 3.2 Las superficies de carpintería y mobiliario con pequeños defectos, se corrigen, mediante lijado, masillado, afinado posterior de la masilla, utilizando los materiales (lijas, masillas, entre otros) y herramientas (espátula, entre otros), dependiendo de los trabajos a efectuar, según ficha técnica.
- 3.3 Las superficies previamente lijadas se comprueban, constatando que la finura y acabado se ajusta a las características establecidas.
- 3.4 Los productos contaminantes existentes en superficies a tratar (restos de pintura, entre otros), se eliminan, con aplicación de productos desengrasantes, cumpliendo las normas de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad aplicables.

4. Obtener productos, mediante mezclas para la aplicación del acabado final en superficies de elementos de carpintería y mueble, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad.

- 4.1 Los productos a aplicar en el acabado de superficies, tales como: tintes, fondos, acabados, disolventes y otros, se seleccionan, considerando diversos aspectos, como: medios y posibilidades de aplicación, preferencias del cliente, tipo de superficie de aplicación: paredes, techos y lugar de destino: interior o exterior, entre otros, cumpliendo la normativa de cada uno de los productos.
- 4.2 Los productos a aplicar en el acabado de superficies (tintes, fondos, acabados, entre otros), se mezclan considerando la compatibilidad de los materiales y las instrucciones del fabricante, ajustándose a los requerimientos de trabajo.



- 4.3 Los materiales a aplicar en el acabado de superficies se preparan, consiguiendo la viscosidad establecida por medio de adición de disolventes y verificando el estado de conservación, cumpliendo las normas que dictan las Hojas de Seguridad de cada producto, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiental.

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 ECP0166_2: Preparar el soporte y poner a punto los productos y equipos para la aplicación del acabado. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

1. Mantenimiento de primer nivel de equipos de preparación de soportes y productos para la aplicación del acabado

- Mantenimiento básico o de uso: operaciones.
- Instrucciones de mantenimiento. Interpretación.
- Desviaciones por deficiencias en el mantenimiento de las maquinas.

2. Métodos de preparación de superficies para acabado

- Superficies de aplicación.
- Características para el acabado.
- Lijado de superficies para el recubrimiento previo.
- Eliminación y corrección de defectos y manchas.
- Masillado.
- Lijado con recubrimiento previo.
- Dureza/secado necesario previo al lijado.
- Pulido de las superficies acabadas.
- Máquinas y útiles de lijar y pulir.
 - Aplicación.
 - Operaciones.
 - Regulación.
- Abrasivos para lijado de acabados.
- Granulometría.
- Determinación del tipo en función de la superficie.

3. Técnicas de preparación de los productos para acabado

- Productos.
- Tipos y características principales.



- Barnices y pinturas.
- Disolventes y diluyentes.
- Otros productos (decapantes, ceras).
- Medición de los componentes (volumen, peso, viscosidad).
- Mezcla. Agitación/homogenización.
- Compatibilidad de los componentes.
- Punto de gelificación.
 - Tiempo de vida.

4. Control de calidad en la preparación de acabados especiales

- Factores que influyen en la calidad de los materiales, los productos y el propio proceso de preparación de soportes y productos para el acabado durante la preparación.
- Corrección de defectos.
- Control de las operaciones de preparación.
- Estado de las superficies.
- Control posterior a la preparación.
- Verificación de características.
- Técnicas de control de calidad.

5. Normativa aplicable de seguridad y salud laboral en acabados especiales

- Riesgos característicos de las instalaciones y procesos de acabados.
 - Incendio
 - Explosión
 - Toxicidad.
- Precauciones a adoptar durante la manipulación y aplicación de los componentes y productos de acabado.
- Elementos de seguridad.
 - Personales.
 - Máquinas.
 - Instalaciones.

6. Tratamiento de residuos

- Residuos generados en las operaciones de acabado.
- Captación, transporte y almacenamiento de los residuos en fábrica.
 - Sistemas y medios.
- Tratamiento, aprovechamiento y vertido de los residuos.
- Extracción de polvo de lijado.
- Residuos de las cabinas de aplicación.
- Restos de productos no empleados.
- Envases.
- Métodos y medios utilizados.
 - Normativa.



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:

- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolle.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos; así como a situaciones o contextos nuevos.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- 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 ECP0166_2: Preparar el soporte y poner a punto los productos y equipos para la aplicación del acabado, 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.



El candidato demostrará la competencia requerida, para llevar a cabo la preparación del soporte, los útiles y equipos a emplear y la obtención del producto a aplicar, sobre una puerta de cocina. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar la superficie a tratar.
2. Preparar los equipos de aplicación.
3. Obtener la mezcla de los productos de acabado.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de la información técnica requerida para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de la maquinaria, equipos, útiles y productos requeridos, así como de los equipos de protección individual (EPI's) necesarios.
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- 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>Idoneidad de la preparación de la superficie a tratar para la aplicación del acabado en elementos de carpintería y mueble.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Revisión de las superficies a tratar para la aplicación del acabado.- Revisión de las superficies al tacto o visualmente, detectando los posibles defectos.- Selección de los materiales a utilizar para la corrección de defectos.- Reparación de defectos, cubriendo con masilla las imperfecciones.- Limpieza de posibles manchas sobre la superficie del soporte.- Lijado del soporte.- Limpieza del polvo de lijado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Adecuación de la preparación de útiles y equipos para la aplicación del acabado en elementos de carpintería y mueble.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de las máquinas y equipos requeridos para la aplicación del acabado en carpintería y mueble.- Colocación de los útiles en función del material a aplicar y las propiedades del soporte base.- Ajuste y regulación del equipo en función del material a aplicar y las propiedades del soporte base. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Idoneidad en el mezclado de los productos de acabado en superficies de carpintería y mueble.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los productos de acabado en carpintería y mueble a aplicar.- Composición de los productos de acabado en carpintería y mueble a aplicar, haciendo uso de las fichas técnicas y de seguridad y utilizando los recipientes adecuados.- Comprobación de las características técnicas de los productos <i>de acabado en carpintería y mueble</i> a aplicar. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad y prevención de riesgos laborales, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y mueble.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional

El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.

Escala A

5	<p><i>Las superficies de los elementos de carpintería y mueble a aplicar se revisan al tacto o visualmente en la zona a tratar, detectando los posibles defectos, seleccionando y preparando los materiales, maquinaria y herramientas requeridos en la corrección de los mismos en función de las características del soporte y el proceso de acabado a aplicar, reparando los defectos, cubriendo con masilla las imperfecciones, limpiando las posibles manchas, lijando la superficie de la pieza y finalmente limpiando los restos de polvo y producto de acuerdo con las normas o parámetros dados. Durante todo el proceso cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i></p>
4	<p><i>Las superficies de los elementos de carpintería y mueble a aplicar se revisan al tacto o visualmente en la zona a tratar, detectando los posibles defectos, descuidando algún aspecto no significativo en la selección y preparación de los materiales, maquinaria y herramientas requeridos en la corrección de los mismos en función de las características del soporte y el proceso de acabado a aplicar, reparando los defectos, cubriendo con masilla las imperfecciones, limpiando las posibles manchas, lijando la superficie de la pieza y finalmente limpiando los restos de polvo y producto de acuerdo con las normas o parámetros dados. Durante todo el proceso cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i></p>
3	<p><i>Las superficies de los elementos de carpintería y mueble a aplicar se revisan al tacto o visualmente en la zona a tratar, detectando los posibles defectos, descuidando algún aspecto no significativo en la selección y preparación de los materiales, maquinaria y herramientas requeridos en la corrección de los mismos en función de las características del soporte y el proceso de acabado a aplicar, reparando los defectos, cubriendo con masilla las imperfecciones, no limpiando las posibles manchas, lijando la superficie de la pieza y finalmente limpiando los restos de polvo y producto de acuerdo con las normas o parámetros dados.</i></p>
2	<p><i>Las superficies de los elementos de carpintería y mueble a aplicar se revisan al tacto o visualmente en la zona específica de lijado y reparación, no detectando los posibles defectos, descuidando algún aspecto no significativo en la selección y preparación de los materiales, equipos maquinaria y herramientas requeridos en la corrección de los mismos en función de las características del soporte y el proceso de acabado a aplicar, reparando los defectos, no cubriendo con masilla las imperfecciones, no limpiando las posibles manchas, lijando la superficie de la pieza y no limpiando los restos de polvo y producto de acuerdo con las normas o parámetros dados.</i></p>
1	<p><i>Las superficies de los elementos de carpintería y mueble a aplicar se revisan al tacto o visualmente en la zona específica de lijado y reparación, no detectando los posibles defectos, seleccionando incorrectamente los materiales, maquinaria y herramientas requeridos en la corrección de los mismos en función de las características del soporte y el proceso de acabado a aplicar, no reparando los defectos, no cubriendo con masilla las imperfecciones, no limpiando las posibles manchas, lijando la superficie de la pieza de forma incorrecta y sin limpiar los restos de polvo y producto de acuerdo con las normas o parámetros dados.</i></p>



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

Escala B

4	<p><i>Las máquinas y equipos requeridos para la aplicación del acabado en carpintería y mueble se seleccionan en función de los productos a aplicar, cantidad de producto y número de piezas. Los útiles se colocan, en función del material a aplicar y características de la superficie de la pieza. Los equipos se ajustan y regulan en función de los parámetros enunciados y las condiciones ambientales. Durante todo el proceso cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i></p>
3	<p><i>Las máquinas y equipos requeridos para la aplicación del acabado en carpintería y mueble se seleccionan en función de los productos a aplicar, cantidad de producto y número de piezas. Los útiles se colocan, en función del material a aplicar y características de la superficie de la pieza, descuidando algún aspecto no significativo. Los equipos se ajustan y regulan en función de los parámetros enunciados y las condiciones ambientales. Durante todo el proceso cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i></p>
2	<p><i>Las máquinas y equipos requeridos para la aplicación del acabado en carpintería y mueble se seleccionan adecuadamente en función de los productos a aplicar, cantidad de producto y número de piezas. Los útiles como boquillas, tamices, entre otros, se colocan en función del material a aplicar y características de la superficie de la pieza, descuidando algún aspecto no significativo. Los equipos no se ajustan ni se regulan en función de los parámetros enunciados y las condiciones ambientales.</i></p>
1	<p><i>Las máquinas y equipos requeridos para la aplicación del acabado en carpintería y mueble no se seleccionan adecuadamente en función de los productos a aplicar, cantidad de producto y número de piezas. Los útiles como boquillas, tamices, entre otros, no se colocan en función del material a aplicar y características de la superficie de la pieza, descuidando aspectos significativos. Los equipos no se ajustan ni se regulan en función de los parámetros enunciados y las condiciones ambientales.</i></p>

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

Escala C

4	<p><i>Los productos de acabado en carpintería y mueble a aplicar se seleccionan en función de los medios y posibilidades de aplicación, tipo de superficie y lugar de destino (interior o exterior), tiempo de vida del producto, efectuando su composición según las instrucciones del fabricante y cantidad acorde a las dimensiones de la superficie de la pieza a aplicar, considerando la compatibilidad de los materiales y comprobando la viscosidad y buen estado del producto, en la zona específica para la</i></p>
---	---

	<p><i>composición de los mismos. Durante todo el proceso cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i></p>
3	<p><i>Los productos de acabado en carpintería y mueble a aplicar se seleccionan en función de los medios y posibilidades de aplicación, tipo de superficie y lugar de destino (interior o exterior), tiempo de vida del producto, descuidando algún aspecto no significativo en la composición o cantidad de producto formulado, considerando la compatibilidad de los materiales y comprobando la viscosidad y buen estado del producto, en la zona específica para la composición de los mismos. Durante todo el proceso cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i></p>
2	<p><i>Los productos de acabado en carpintería y mueble a aplicar se seleccionan en función de los medios y posibilidades de aplicación, tipo de superficie y lugar de destino (interior o exterior), tiempo de vida del producto, descuidando algún aspecto significativo en la composición o en la cantidad de producto formulado, no considerando la compatibilidad de los materiales y no comprobando la viscosidad y buen estado del producto, en la zona específica para la composición de los mismos.</i></p>
1	<p><i>Los productos de acabado en carpintería y mueble a aplicar no se seleccionan en función de los medios y posibilidades de aplicación, tipo de superficie y lugar de destino (interior o exterior), tiempo de vida del producto, descuidando algún aspecto significativo en la composición y en la cantidad de producto formulado, no considerando la compatibilidad de los materiales y no comprobando la viscosidad y buen estado del producto, en la zona específica para la composición de los mismos.</i></p>

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

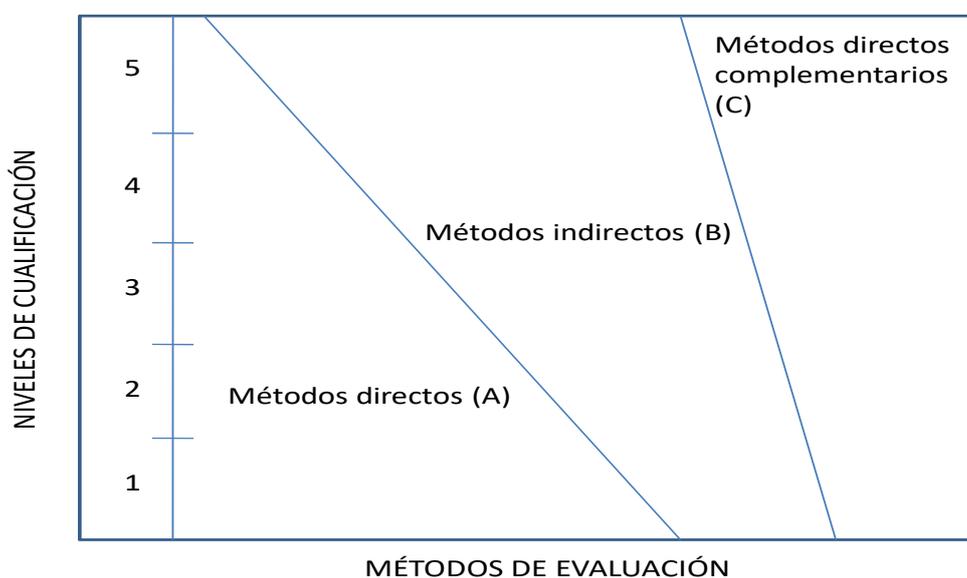
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 desarrollar los procesos y determinar los procedimientos operativos para preparación del soporte y puesta a punto de los productos y equipos utilizados en la aplicación del acabado en carpintería y mueble, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada 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, 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 el uso de distintos tipos de soporte (madera maciza, tablero chapado o desnudo).

Se recomienda utilizar diferentes masillas, prestando especial atención al uso de masillas con tonalidad parecida al color del tinte, especialmente en el caso de tintes base agua o hidroalcohólicos.

Se recomienda que el proceso de lijado del soporte se realice sobre una superficie totalmente lisa o limpia de impurezas.

Se valorará el número de veces que se limpie y cambie la lija durante el lijado de algunos tipos de maderas, especialmente en el caso de maderas resinosas.

Se valorará la limpieza de los recipientes y útiles empleados para realizar la composición de producto.