



## **GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES**

**“ECP0169\_2: Efectuar la recepción, clasificado y preparación de la  
madera en rollo”**



## 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 ECP0169\_2: efectuar la recepción, clasificado y preparación de la madera en rollo.

### 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 recepción, clasificado y preparación de la madera en rollo, 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. Controlar las entradas y salidas de madera en rollo en el parque de madera, identificando las que presentan desviaciones para determinar la cantidad y calidad de los diversos lotes de producto,***



***cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y medioambiente.***

- 1.1 La madera en rollo se descarga sin producir desperfectos en el material y con la maquinaria establecida para tal fin.
- 1.2 La madera recepcionada en el parque de madera se revisa para detectar posibles anomalías, contrastando con la documentación de entrada, estadillos de entrada de productos, albaranes, entre otros, separando las piezas que presentan alguna desviación e informando sobre posibles defectos en la calidad de las trozas de madera en rollo, como 'no conformes'.
- 1.3 Las características del material (tipos de madera, procedencia, calidad), se registran en los documentos existentes para tal fin, archivando la información en soportes y sistemas de archivo establecidos en la empresa.
- 1.4 Las entradas y salidas de madera se efectúan, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiente.

***2. Almacenar la madera en rollo, clasificándolas para su apilado en lotes homogéneos, atendiendo a características físicas y distribuyéndolas según el plan de producción establecido, cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y medioambiente.***

- 2.1 La madera en rollo se clasifica de acuerdo con los planes de trabajo de la empresa, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiente, considerando las normas locales, nacionales o internacionales.
- 2.2 Las trozas de madera se apilan en lotes homogéneos, utilizando los equipos de manipulación de trozas, (herramientas de medida, reglas graduadas, cintas, forcípulas, básculas, entre otras), según la clasificación previa establecida, atendiendo a parámetros de: diámetros, curvaturas, presencia de defectos, entre otros.
- 2.3 Los lotes apilados en el parque de madera se distribuyen, utilizando los equipos de manipulación, asegurando su integridad y facilitando su identificación y manipulación, siguiendo criterios de clasificación.
- 2.4 Los lotes apilados en el parque de madera en rollo se protegen con los medios establecidos (riegos, sombreado, entre otros), utilizando los equipos de protección de trozas, controlando las variables (de temperatura, humedad relativa, luz y aireación), de acuerdo con los requerimientos de conservación y controlando el tiempo de almacenamiento, según el tipo de cada mercancía.

***3. Preparar el área de trabajo de descortezado y tronzado de la madera, de acuerdo al plan de producción establecido, para que garanticen la higiene y la seguridad, de acuerdo a los requerimientos productivos.***

- 3.1 El proceso productivo de descortezado y tronzado de la madera en rollo se planifica cumpliendo lo previsto en la ficha técnica de producción.
- 3.2 Los útiles, herramientas, materiales de madera en rollo y las máquinas utilizadas en el descortezado y tronzado (descortezadora, tronzadora,



motosierra), se seleccionan según el proceso previsto en la ficha técnica de producción.

- 3.3 El área de trabajo se acondiciona según los procedimientos requeridos en la ficha técnica del descortezado y tronzado de la madera, cumpliendo las normas aplicables.

#### **4. Preparar las máquinas de descortezado y tronzado de madera, de acuerdo al plan de producción establecido para conseguir la operatividad de los mismos.**

- 4.1 Las máquinas de descortezado y tronzado (descortezadora, tronzadora, motosierra) se preparan, cumpliendo el programa de producción establecido (reglajes, limpieza y puesta a punto), cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiente.
- 4.2 Las máquinas de descortezado y tronzado (descortezadora, tronzadora, motosierra), se regulan ajustando los distintos parámetros (afilado, presión de cuchillas y velocidad de alimentación), teniendo en cuenta la ficha técnica de producción.
- 4.3 Los parámetros de las máquinas se reajustan, según los resultados de las operaciones de los procesos de descortezado y tronzado de la madera, utilizando las herramientas, útiles y aparatos de medida, en función de las operaciones previstas y las tolerancias admitidas.
- 4.4 Las operaciones de preparación de máquinas de descortezado y tronzado de madera se efectúa, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medioambiente. Medioambiental.

#### **5. Efectuar las operaciones de descortezado y tronzado de la madera en rollo de acuerdo al plan de producción establecido, eliminando los residuos para la obtención de trozas de aserrado, cumpliendo la normativa aplicable.**

- 5.1 Las operaciones de descortezado y tronzado de la madera en rollo se efectúan con los equipos establecidos (descortezadora, tronzadora y motosierras), según el plan de producción y cumpliendo las normativas aplicables.
- 5.2 La madera en rollo se somete al descortezado y tronzado una vez, eliminados los defectos de forma y liberado el material de incrustaciones (piedras, metales), para evitar averías en las máquinas, cumpliendo las normativas aplicables.
- 5.3 Las máquinas de descortezado y tronzado se alimentan de forma continua para evitar discontinuidad en el flujo de obtención de trozas, según especificaciones de la ficha técnica.

#### **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 ECP0169\_2: efectuar la recepción, clasificado y preparación de la madera en rollo. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

### **1. Acopio de materiales y productos de madera en el patio de apilado**

- Caracterización de la madera en rollo.
  - Reconocimiento de especies.
  - Reconocimiento y evaluación de defectos y alteraciones.
- Recepción en almacén. Procedimientos: Funciones.
- Marcaje de mercancías recepcionadas.
- Conformidad de la recepción:
  - Casos de no conformidad y actuaciones.
- Clasificación de materiales y productos en recepción:
  - Criterios (calidad de la madera, peligrosidad de los productos, destino, tamaño).
- Codificación y marcado de los materiales y productos recepcionados, sistemas:
  - Sistemas de transporte y manipulación de trozas de madera en rollo.
- Apilado de la madera en rollo.
- Normativa aplicable en el parque de madera.
- Riesgos más frecuentes en las operaciones.
- Medidas de protección:
  - De los equipos
  - Personales
- Riesgos para las personas:
  - Toxicidad de los productos según normativa aplicable.
- Normativa aplicable de seguridad y salud laboral.

### **2. Descortezado, tronzado de la madera, preparación del área de trabajo y máquinas**

- Eliminación de partículas de metales: Finalidad y técnicas.
- Descortezado de la madera. Técnicas, descortezadoras:
  - Tipos
  - Descripción
  - Funcionamiento
  - Mantenimiento
- Astillado, viruteado y desfibrado:
  - Características de las astillas, virutas.
  - Equipos.
- Tronzadoras:
  - Tipos
  - Descripción
  - Funcionamiento
  - Mantenimiento
- Equipos y medios auxiliares. Silos de almacenamiento.
- Sistemas de transporte:
  - Tipos
  - Características
  - Función en los aserraderos
- Preparación de máquinas y equipos:
  - Disposición de elementos operativos.



- Cambios y sustituciones.
- Reajuste de parámetros:
  - Tolerancias admitidas.
  - Puesta a punto, prueba y ajuste de elementos operativos.
- Proceso de preparación de los equipos de producción de las máquinas de descortezado y tronzado.
- Interpretación de manuales de utilización de equipos.
- Anomalías y sus síntomas más habituales durante la utilización de los equipos.
- Calibrado de los equipos de control de parámetros de recepción proceso:
  - Verificación del funcionamiento de equipos de producción y sistemas de transporte.
- Selección de los equipos de producción.
- Preparación de los equipos de producción de acuerdo con el programa de producción:
  - Funcionamiento, utilización, manejo y regulación de máquinas y herramientas.
- Limpieza de equipos y sistemas de transporte. Sustitución periódica de elementos.
- Mantenimiento básico de los equipos de carga, descarga y transporte interno.

### **3. Almacenamiento de la madera**

- Espacios y locales para almacenamiento.
- Manejo y transporte interno de materiales y productos.
  - Sistemas y equipos.
  - Normativa aplicable.
- Organización del almacén. Distribución y ubicación. Apilado.
- Costes de almacenamiento.
- Daños y defectos en los materiales y productos derivados del almacenamiento.  
Causas.
  - Consecuencias.
  - Correcciones.
- Técnicas y medios de codificación utilizados en el almacenamiento de la madera.
- Procedimientos y equipos de traslado en el almacenamiento de la madera.
- Tipos de equipos de traslados:
  - Carretillas
  - Elevadores
- Métodos de carga y descarga de la madera.
- Itinerarios internos en el almacenamiento.
- Sistemas de transporte y manipulación interna de trozas de madera.
- Ubicación de los trozos de madera almacenados:
  - Métodos de colocación, limitaciones de espacios, incompatibilidades.
  - Óptimo aprovechamiento de los espacios en el almacén.
- Señalización de las trozas de madera almacenadas.
- Condiciones generales de conservación de los productos: control de parámetros del almacén:
  - Temperatura
  - Humedad
- Documentación de almacenamiento:
  - Documentación interna. Registros de entrada y salidas.
  - Fichas de recepción.
- Documentación de reclamación y devolución:
  - Ordenes de salida y expedición.
  - Albaranes.
- Inventarios. Tipos y finalidad de cada uno de ellos.



- Gestión de almacén:
  - Documentación interna del almacén
- Control de existencias, stocks de seguridad, almacenamiento mínimo, rotaciones.
- Aplicaciones informáticas al control del almacén.
  - Manejo de base de datos.
  - Altas, bajas y modificaciones en los archivos de productos, proveedores y clientes.
  - Manejo de hoja de cálculo. Archivo e impresión de los documentos de control de almacén.

#### **4. Documentación y gestión de descortezado y tronzado de la madera**

- Documentación. Tipos. Interpretación. Aplicaciones.
- Cubicación de madera en rollo.
  - Técnicas, equipos (básculas, forcípulas, cintas métricas).
- Procedimientos administrativos de cumplimentación y cursado: Aplicaciones.
- Técnicas de archivo de la documentación referente a la materia prima y al medio de transporte. Manejo de base de datos:
  - Manejo de hoja de cálculo.
- Destino de los documentos de almacén.

#### **5. Control de calidad de los productos y tratamiento de residuos**

- Defectos de la madera en rollo: Clasificación.
- La calidad de las trozas de aserrío: Repercusiones.
- Características y parámetros a controlar.
- Defectos de tronzado: Causas.
- Operaciones de control: Mediciones.
- Normas de calidad relativas a preparación de la madera.
- Control del producto final. Parámetros a controlar. Procedimientos y medios.
- Residuos generados en los aserraderos.
- Captación, transporte y almacenamiento de los residuos en fábrica.
- Sistemas y medios.
- Tratamiento, aprovechamiento y vertido de los residuos:
  - Métodos y medios utilizados.
- Normativa aplicable.

#### **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:

- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- 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 ECP0169\_2: efectuar la recepción, clasificado y preparación de la madera en rollo, 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 recepcionar y almacenar un lote de madera en rollo de pino, así como para planificar y efectuar las operaciones de descortezado y tronzado de madera en rollo, dentro de un turno de trabajo y en base al plan de producción dado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Recepcionar las trozas de madera en rollo, suministradas, almacenándolas posteriormente.
2. Efectuar las operaciones de descortezado y tronzado de la madera en rollo, según el plan de producción dado.

***Condiciones adicionales:***



- Al candidato se le entregará el plan de producción y toda la información técnica necesaria para poder planificar y llevar a cabo el descortezado y tronzado de la madera en rollo.
- Se dispondrá de un suministro de madera en rollo de pino para que el candidato pueda seleccionar el material adecuado según el plan de producción entregado.
- Se dispondrá de las instalaciones, maquinaria, útiles y productos requeridos, así como los equipos de protección individuales (EPI) necesarios para el desarrollo de esta situación de evaluación.
- 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>Adecuación en la recepción de las trozas de madera en rollo suministradas, almacenándolas posteriormente.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Descarga y movimiento de la madera en rollo sin producir desperfectos graves.</li><li>- Identificación de posibles defectos y desviaciones sobre la calidad prevista de la madera en rollo recepcionada</li><li>- Separación de las piezas que presentan alguna desviación, e informando sobre posibles defectos en la calidad de las trozas de madera en rollo, como "no conformes".</li><li>- Registro de las características del material (tipos de madera, procedencia, calidad), en los documentos existentes para tal fin, archivando la información en soportes y sistemas de archivo establecidos en la</li></ul>



	<p>empresa.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Clasificación de la madera en rollo según los parámetros establecidos.</li><li>- Clasificación de la madera en rollo, atendiendo a las características de la madera.</li><li>- Distribución de la madera en rollo en lotes homogéneos en el parque para su almacenaje.</li><li>- Protección de los lotes apilados en el parque de madera con los medios establecidos (riegos, sombreado).</li><li>- Control de las variables de temperatura, humedad relativa, luz y aireación.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Idoneidad en la realización de las operaciones de descortezado y tronzado de la madera en rollo, en función del plan de producción.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Preparación del área de trabajo de descortezado y tronzado de la madera.</li><li>- Puesta a punto de las máquinas de tronzado y descortezado.</li><li>- Ajuste de parámetros de configuración.</li><li>- Eliminación de piedras y metales incrustados en la madera, previos a la entrada.</li><li>- Eliminación de defectos en la madera en rollo que puedan afectar al proceso y la maquinaria.</li><li>- Control del flujo de entrada y salida en las máquinas de tronzado y descortezado.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de seguridad y prevención de riesgos laborales y medioambiente aplicable en la recepción, clasificado y preparación de la madera en rollo.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección EPIS.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i></p>

## Escala A

4	<p><i>La descarga y movimiento de la madera en rollo se efectúa sin producir desperfectos ni roturas, comprobando la calidad del material e identificando los defectos y desviaciones de la calidad prevista, identificando y separando las piezas que presentan alguna desviación como "no conformes". La madera en rollo se registra y clasifica en base a los parámetros establecidos, según las características del material en los documentos para tal fin, archivando la información en soportes y sistemas de archivo establecidos en la empresa, siendo distribuida en lotes homogéneos en el parque para su almacenaje, protegiéndola con los medios establecidos y controlando las variables para su conservación.</i></p>
3	<p><i>La descarga y movimiento de la madera en rollo se efectúa sin producir desperfectos ni roturas, comprobando la calidad del material e identificando la mayoría de los defectos y desviaciones de la calidad prevista, identificando y separando las piezas que presentan alguna desviación, como "no conformes". La madera en rollo se registra, con pequeños fallos y clasifica en base a los parámetros establecidos, según las características del material en los documentos para tal fin, archivando la información en soportes y sistemas de archivo establecidos en la empresa, siendo distribuida en lotes homogéneos en el parque para su almacenaje, protegiéndola con los medios establecidos y controlando las variables para su conservación.</i></p>
2	<p><i>La descarga y movimiento de la madera en rollo se efectúa, produciéndose algún desperfecto grave o rotura, comprobando la calidad de parte del material e identificando alguno de los defectos y desviaciones de la calidad prevista, identificando y separando las piezas que presentan alguna desviación, como "no conformes". La madera en rollo se registra con fallos y clasifica sin tener en cuenta varios de los parámetros establecidos (longitud, diámetro, calidad, entre otros) y a sus características, siendo distribuida en base a su clasificación, aunque con alguna desorganización, en el parque para su almacenaje, protegiéndola con los medios establecidos y no controlando las variables para su adecuada conservación.</i></p>
1	<p><i>La descarga y movimiento de la madera en rollo se efectúa, produciendo desperfectos graves o roturas, sin comprobar la calidad del material ni identificando los defectos y desviaciones de la calidad prevista, no separando las piezas que presentan desviaciones y no informando sobre posibles defectos en la calidad de algunas trozas de madera en rollo. La madera en rollo no es clasificada en base a los parámetros establecidos (longitud, diámetro, calidad, entre otros) y a sus características, no siendo distribuida en base a su clasificación y totalmente desorganizada en el parque para su almacenaje, sin protegerla con los medios establecidos y no controlando las variables para su adecuada conservación.</i></p>

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

## Escala B

4	<i>El área de trabajo y las máquinas de tronzado y descortezado se preparan según el plan de producción, ajustando los parámetros configurados, según lo requerido en la ficha técnica de producción. Se comprueba y elimina la presencia de piedras y metales incrustados, así como defectos de la madera en rollo que afecten al proceso y la maquinaria, se efectúa un control del flujo de entrada y salida en las máquinas de tronzado y descortezado, evitando atascos y manteniendo el ritmo del proceso productivo.</i>
3	<i>El área de trabajo y las máquinas de tronzado y descortezado se preparan, ajustando la mayoría de los parámetros configurados, según lo requerido en la ficha técnica de producción. Se comprueba y elimina la presencia de piedras y metales incrustados, así como defectos de la madera en rollo que afecten al proceso y la maquinaria, se efectúa un control del flujo de entrada y salida en las máquinas de tronzado y descortezado con pequeños atascos y bajando muy poco el ritmo del proceso productivo marcado.</i>
2	<i>El área de trabajo y las máquinas de tronzado y descortezado se preparan, ajustando alguno de los parámetros configurados, según lo requerido en la ficha técnica de producción, pero no todos. Casi no se comprueba y elimina la presencia de piedras y metales incrustados así como defectos de la madera en rollo que afecten al proceso y la maquinaria. Se efectúa un escaso control del flujo de entrada y salida en las máquinas de tronzado y descortezado, sin evitar atascos ni mantener el ritmo del proceso productivo.</i>
1	<i>El área de trabajo y las máquinas de tronzado y descortezado no se preparan ajustando los parámetros configurados, según lo requerido en la ficha técnica de producción. No se comprueban ni eliminan la presencia de piedras y metales incrustados así como defectos de la madera en rollo que afecten al proceso y la maquinaria. No se lleva a cabo un control del flujo de entrada y salida en las máquinas de tronzado y descortezado, sin evitar atascos ni mantener el ritmo del proceso productivo.</i>

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

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

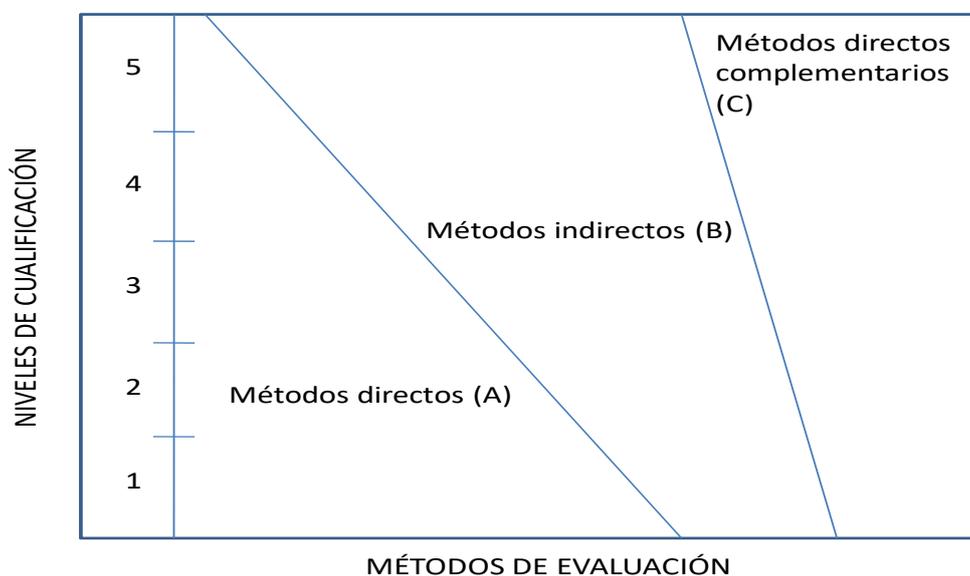
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias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



## 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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





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 recepción, clasificación y preparación de la madera en rollo, 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 utilizar un tipo de madera con varias medidas de longitud, diámetros y calidad entre otros.
- Se utilizarán algunas piezas o trozas con defectos para su registro como pieza “no conforme”.
- Se utilizarán algunas piezas con incrustaciones metálicas.
- Se recomienda que el área de trabajo necesite ser acondicionada para cumplir con los procedimientos requeridos en la ficha técnica.
- Que alguna de las máquinas deba ser regulada y reajustada en función de las operaciones previstas y las tolerancias admitidas, según la ficha técnica.