



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0326_2: Preparar máquinas e instalaciones para la
transformación de polímeros”**

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 ECP0326_2: Preparar máquinas e instalaciones para la transformación de polímeros.

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 de máquinas e instalaciones para la transformación de polímeros, 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. Montar moldes o matrices según planos o esquemas, utilizando los medios y herramientas al uso para la transformación de polímeros aplicando la normativa de riesgos laborales y de calidad.

- 1.1 Los planos o esquemas de montaje para la transformación de polímeros se interpretan siguiendo las instrucciones de manejo (escala, iconografía, entre otros), para garantizar la estandarización del mismo.
- 1.2 El montaje de moldes o matrices para la transformación de polímeros se realiza con los medios y herramientas al uso que garanticen la presión y el cierre, según instrucciones, para garantizar el montaje de acuerdo con los patrones en función del producto a obtener.
- 1.3 Los sensores, finales de carrera y otros se ajustan según las especificaciones establecidas (cantidad de material, presión, tiempo, entre otros) en los manuales correspondientes, para garantizar su actuación de acuerdo con la realización del patrón estándar.
- 1.4 El molde o matriz se verifica que no presenta deterioros, contrastándolo con los planos o esquemas para garantizar que el producto está de acuerdo a los estándares de calidad.
- 1.5 Los elementos móviles funcionales en moldes y máquinas se comprueban verificando que están ajustados, para garantizar su actuación de acuerdo a lo previsto.
- 1.6 Los mecanismos o elementos móviles se comprueban verificando que están protegidos o señalizados, para garantizar la salud y la seguridad de los trabajadores.

2. Controlar los sistemas de alimentación de energía y fluidos (calefacción, refrigeración, hidráulicos o neumáticos de las máquinas e instalaciones básicas o auxiliares) considerando los tiempos, secuencia del proceso, valores, entre otros, para la transformación de polímeros según normativa de riesgos laborales y de calidad.

- 2.1 Las conexiones o regulaciones de los sistemas de alimentación de energía y fluidos que intervienen en el proceso de transformación de polímeros se realizan teniendo en cuenta las presiones y temperaturas de servicio para realizar el trabajo de acuerdo con los procedimientos normalizados de trabajo.
- 2.2 Las operaciones de limpieza o purga en los sistemas de alimentación de energía y fluidos que intervienen en el proceso de transformación de polímeros se realizan en los momentos establecidos según los procedimientos normalizados de trabajo, para garantizar el trabajo de las máquinas de acuerdo a los estándares predeterminados.
- 2.3 Los sistemas de alimentación de energía y fluidos que intervienen en el proceso de transformación de polímeros se ponen a punto siguiendo las secuencias y los valores establecidos en los protocolos, para garantizar la estandarización de los procesos realizados por dichos sistemas.

- 2.4 Los mandos de accionamiento de los sistemas de alimentación de energía y fluidos que intervienen en el proceso de transformación de polímeros se utilizan en el momento y en la forma indicada en los procedimientos establecidos, para garantizar la estandarización de los procesos realizados por dichos sistemas.
- 2.5 Las válvulas y reguladores de los sistemas de alimentación de energía y fluidos que intervienen en el proceso de transformación de polímeros se controlan manteniendo el flujo de energía y servicios auxiliares, para asegurar las condiciones del proceso y la seguridad del área.
- 2.6 La utilización de energía eléctrica o térmica, así como la de fluidos a presión que intervienen en el proceso de transformación de polímeros se comprueban verificando que cumple con las normas establecidas en los manuales de aplicación, para garantizar que estos sistemas funcionan con seguridad.

3. Preparar el proceso de transformación de polímeros preparando el sistema de alimentación de materias primas y otros sistemas auxiliares de las máquinas de transformación, para asegurar que el proceso se lleve a cabo con las garantías establecidas en el procedimiento, atendiendo a criterios ambientales, de riesgos laborales y calidad.

- 3.1 Las órdenes de fabricación vinculadas al proceso de transformación de polímeros se interpretan siguiendo los protocolos establecidos, para asegurar que el proceso se lleve a cabo con las garantías indicadas en el procedimiento.
- 3.2 El suministro de materias primas vinculadas al proceso de transformación de polímeros se asegura comprobando que los tiempos están fijados y los recursos se encuentran disponibles, verificando su correspondencia con lo especificado en la orden de trabajo, e iniciando su acondicionamiento previo, para asegurar que el proceso se lleve a cabo con las garantías recogidas en el procedimiento.
- 3.3 Los sistemas de alimentación y dosificación de materias primas implicados en el proceso de transformación de polímeros se regulan según los procedimientos normalizados de trabajo (incorporación de materias en el proceso, tiempos, entre otros), para garantizar la uniformidad de su actuación.
- 3.4 El orden y limpieza del área de trabajo se mantiene estandarizando su gestión, para evitar posibles fuentes de contaminación que pudieran producir alteraciones en el proceso de transformación de polímeros.
- 3.5 Los sistemas auxiliares de las máquinas de transformación (sistemas de recogida, inyección de gas, alimentación de fibras, y otros), se activan de acuerdo con la información de proceso recogida en los manuales correspondientes, para garantizar la uniformidad de su actuación.
- 3.6 Los sistemas de alimentación de materias primas y otros sistemas auxiliares de las máquinas de transformación de polímeros se coordinan en su puesta en marcha y funcionamiento sincronizándolos con el proceso principal para asegurar la continuidad del mismo.

- 3.7 Los materiales a manejar (materias primas, aditivos, artículos semifabricados, y otros) se ubican en el lugar y en las condiciones convenientes, para evitar deterioros o contaminaciones.
- 3.8 Los equipos de protección individual (EPIs) previstos en el plan de prevención de riesgos laborales se mantienen en condiciones de uso y se utilizan durante el trabajo, así como los dirigidos a evitar la contaminación medioambiental, para garantizar la salud y la seguridad de los trabajadores y evitar la contaminación.

4. Realizar el mantenimiento de primer nivel relativo a las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros para garantizar su funcionamiento aplicando la normativa de riesgos laborales.

- 4.1 Las partes defectuosas, desgastadas o dañadas de las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros se preparan señalándolas con etiquetas identificativas para su reparación.
- 4.2 Las operaciones de mantenimiento de primer nivel o reparaciones específicas para corregir disfunciones se realizan teniendo en cuenta siempre que no sobrepasen las atribuciones del operador, caso contrario se comunicará al servicio de mantenimiento, para garantizar el funcionamiento de la maquinaria implicada.
- 4.3 Las operaciones de limpieza de filtros, cambios de filtro, regeneración, engrase, y otras, se realizan cuando determinan los manuales de funcionamiento de la maquinaria (tiempo de utilización, amortización de la máquina, entre otros) para garantizar su funcionamiento.
- 4.4 La proximidad de elementos que puedan causar averías en máquinas y procesos se vigila y actúa en consecuencia (retirada, modificación de la localización, informe al superior responsable) según los procedimientos establecidos, para prevenir las mismas y evitar paradas no programadas.
- 4.5 Los mecanismos de las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros se comprueban verificando que no se someten a un esfuerzo superior a aquel para el que están calculados, para evitar las roturas y daños en los mismos.
- 4.6 Los protocolos de prevención de riesgos se identifican y mantienen activos y en condiciones de uso, para garantizar la salud y la seguridad de los trabajadores, identificando y teniendo experiencia en su uso y aplicación.
- 4.7 La detección de nuevos riesgos es transmitida con prontitud a los responsables de seguridad, al tiempo que se participa en la implantación de medidas correctoras, para garantizar la salud y la seguridad de los trabajadores.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata 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 ECP0326_2: Preparar máquinas e instalaciones para la transformación de

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

1. *Dibujo técnico y análisis de sistemas mecánicos aplicados a la transformación de polímeros.*

- Croquis, cortes, secciones, normalización y acotación. Interpretación de las tolerancias dimensionales, superficiales y geométricas. Órganos de máquinas, elementos de máquinas. Mecanismos de transformación de movimientos.
- Mantenimiento de primer nivel.

1. *Análisis funcional de moldes y matrices, aplicado a sistemas de alimentación, refrigeración y calefacción en la transformación de polímeros.*

- Identificación de la cavidad. Distribución de las cavidades en el molde. Sistemas de extracción.
- Sistemas de alimentación. Canales de refrigeración. Elementos de calefacción; resistencias eléctricas, termopares y su control. Operaciones de mantenimiento preventivo de elementos mecánicos.

1. *Sistemas neumáticos, electroneumáticos, hidráulicos y electro hidráulicos aplicados a la transformación de polímeros.*

- Circuitos eléctricos, identificación de componentes en un plano. Montaje de circuitos. Medición de parámetros: resistencia, intensidades, tensión y otros.
- Dinámica de fluidos. Rozamiento, viscosidad, pérdidas de carga, velocidades y otros.
- Tecnología neumática. Generación de movimiento mediante accionamientos neumáticos y electro neumáticos.
- Tecnología hidráulica. Generación de movimiento mediante accionamientos hidráulicos y electro hidráulicos.
- Ventajas e inconvenientes de los sistemas neumáticos e hidráulicos. Montaje de circuitos neumáticos e hidráulicos.
- Componentes de un sistema automatizado para la transformación de polímeros. Programación de autómatas.

1. *Seguridad aplicada en la transformación de polímeros.*

- Seguridad eléctrica. Seguridad de instalaciones de fluidos y gases a presión. Elementos de seguridad de máquinas: seguridad en elementos mecánicos y eléctricos.

1. *Mantenimiento de equipos e instalaciones de transformación y servicios auxiliares.*

- -Mantenimiento preventivo: limpieza de filtros, cambio de discos ciegos, apretado de cierres, acondicionamiento de balsas, limpieza de mecheros, engrases, purgas, revisiones reglamentarias. Mantenimiento correctivo (sustitución de elementos).

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional del Estándar de Competencias Profesionales implicado.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de elementos de la competencia del Estándar de Competencias Profesionales.

Por último, indicar que la situación profesional de evaluación define un contexto abierto y flexible, que puede ser completado por las CC.AA., cuando éstas decidan aplicar una prueba profesional a las personas candidatas.

En el caso de la ECP0326_2: Preparar máquinas e instalaciones para la transformación de polímeros, 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 preparar el proceso de transformación de polímeros, montando moldes o matrices para alcanzar el objetivo establecido, controlando los sistemas auxiliares (de alimentación de energía y fluidos, entre otros), realizando el mantenimiento de primer nivel relativo a las máquinas, y cumpliendo con la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de calidad.

También demostrara su capacidad para dirigir, formar e informar al personal a su cargo.

Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Montar un molde o matriz utilizado en el proceso de transformación de polímeros.
2. Controlar los sistemas auxiliares (de alimentación de energía y fluidos, entre otros), para la transformación de polímeros.
3. Realizar el mantenimiento de primer nivel relativo a las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros.

Condiciones adicionales:

- Se valorará la optimización del tiempo y los recursos, además del cumplimiento del Plan de Control de Calidad facilitado y las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales.
- Se asignará un tiempo total a cada uno de los casos para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias, poniéndole en situaciones como problemas en la organización del proceso de transformación, un problema de seguridad en el desarrollo de algunos de los procesos a realizar y/o incidencia que requiera ajuste de los parámetros de fabricación.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (como especificación de los requisitos del cliente, ficha técnica de materiales y fichas de datos de seguridad, órdenes de producción, plan de control, planos de pieza, plazo de entrega, cantidad a fabricar, entre otros).

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

En la situación profesional de evaluación, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Exactitud en el montaje de un molde o matriz utilizado en el proceso de transformación de polímeros.</i>	- Interpretación de los planos o esquemas de montaje de un molde, según las instrucciones de trabajo. - Montaje del molde o matriz con las herramientas requeridas, según instrucciones y en función del producto a obtener. - Ajuste de los sensores, finales de carrera, y otros, según las especificaciones establecidas en los manuales correspondientes. - Verificación del estado final del molde o matriz, en función de los planos o esquemas establecidos. - Comprobación del ajuste de los elementos móviles funcionales en moldes y máquinas, en función a lo previsto. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Rigurosidad en el control de los sistemas auxiliares (de alimentación de energía y fluidos, entre otros) para la transformación de polímeros.</i>	- Purga en los sistemas de alimentación de energía y fluidos, en los momentos establecidos, según procedimientos de trabajo. - Realización de las conexiones de los sistemas de alimentación de energía y fluidos, según procedimientos de trabajo. - Regulación de los sistemas de alimentación de energía y fluidos, mediante el uso de los mandos de accionamiento de dichos sistemas, según procedimientos de trabajo. - Puesta a punto de los sistemas de alimentación de energía y fluidos en función de lo establecido en los protocolos. - Control de las válvulas y reguladores de los sistemas de alimentación de energía en función del flujo de energía y servicios auxiliares. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>

<i>Exactitud en el mantenimiento de primer nivel relativo a las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros.</i>	- Verificación del funcionamiento de los mecanismos de las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros - Identificación de posibles partes defectuosas, desgastadas o dañadas de las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros. - Verificación de la proximidad de elementos que pueden causar averías en máquinas. - Limpieza de filtros, cambios de filtro, regeneración, engrase y otras, según manuales de funcionamiento. - Comunicación de reparaciones específicas al servicio de mantenimiento, verificando su compresión. El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.
<i>Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, medioambientales y de calidad.</i>	- En relación a la protección y señalización de mecanismos o elementos móviles y moldes o matrices. - En relación al empleo de la energía eléctrica o térmica, así como la de fluidos a presión. - En relación al mantenimiento y utilización de los equipos de protección individual, EPI's. - En relación con el orden y la limpieza en el área de trabajo. - En relación al lugar y condiciones de la ubicación de los materiales a manejar (materias primas, aditivos, artículos semifabricados, y otros). <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

4	<i>En el montaje de un molde o matriz, interpreta los planos o esquemas de montaje, según instrucciones de trabajo, lo monta con las herramientas requeridas, según instrucciones y en función del producto a obtener, ajusta los sensores, finales de carrera, y otros, según las especificaciones establecidas en los manuales correspondientes, verifica el estado final del molde o matriz, en función de los planos o esquemas establecidos, y comprueba el ajuste de los elementos móviles funcionales en moldes y máquinas, de acuerdo a lo previsto.</i>
3	<i>En el montaje de un molde o matriz, interpreta los planos o esquemas de montaje, según instrucciones de trabajo, con las herramientas requeridas, según instrucciones y en función del producto a obtener, ajusta los sensores, finales de carrera, y otros, según las especificaciones establecidas en los manuales correspondientes, verifica el estado final del molde o matriz, en función de los planos o esquemas establecidos, y comprueba el ajuste de los elementos móviles funcionales en moldes y máquinas, de acuerdo a lo previsto, con pequeños fallos que no afectan al montaje de moldes o matrices.</i>
2	<i>En el montaje de un molde o matriz, interpreta los planos o esquemas de montaje, según instrucciones de trabajo, con las herramientas requeridas, según instrucciones y en función del producto a obtener, ajusta los sensores, finales de carrera, y otros, según las especificaciones establecidas en los manuales correspondientes, verifica el estado final del molde o matriz, en función de los planos o esquemas establecidos, y comprueba el ajuste de los elementos móviles funcionales en moldes y máquinas, con grandes fallos que afectan al montaje de moldes o matrices.</i>
1	<i>En el montaje de moldes o matrices, no interpreta los planos o esquemas de montaje, según instrucciones de trabajo, no monta los moldes o matrices con las herramientas requeridas, según instrucciones y en función del producto a obtener, no ajusta los sensores, finales de carrera, y otros, no verifica el estado final del molde o matriz, en función de los planos o esquemas establecidos, y no comprueba el ajuste de los elementos móviles funcionales en moldes y máquinas.</i>

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

Escala B

4	<i>En el control de los sistemas auxiliares para la transformación de polímeros, purga los sistemas de alimentación, en los momentos establecidos, así como las conexiones de dichos sistemas, regula los sistemas de alimentación, mediante el uso de los mandos de accionamiento de estos sistemas, según procedimientos de trabajo, pone a punto los sistemas de alimentación, en función de lo establecido en los protocolos y controla las válvulas y reguladores de los sistemas de alimentación, en función del flujo de energía y servicios auxiliares.</i>
3	<i>En el control de los sistemas auxiliares para la transformación de polímeros, purga los sistemas de alimentación, en los momentos establecidos, así como las conexiones de dichos sistemas, regula los sistemas de alimentación, mediante el uso de los mandos de accionamiento de estos sistemas, según procedimientos de trabajo, pone a punto los sistemas de alimentación, en función de lo establecido en los protocolos y controla las válvulas y reguladores de los sistemas de alimentación,</i>

		en función del flujo de energía y servicios auxiliares, con pequeños fallos que no afectan al control de los sistemas auxiliares.
2		<i>En el control de los sistemas auxiliares para la transformación de polímeros, purga los sistemas de alimentación, en los momentos establecidos, así como las conexiones de dichos sistemas, regula los sistemas de alimentación, mediante el uso de los mandos de accionamiento de estos sistemas, según procedimientos de trabajo, pone a punto los sistemas de alimentación, en función de lo establecido en los protocolos y controla las válvulas y reguladores de los sistemas de alimentación, en función del flujo de energía y servicios auxiliares, con grandes fallos que afectan al control de los sistemas auxiliares.</i>
1		<i>En el control de los sistemas auxiliares para la transformación de polímeros, no realiza las operaciones de purga en los sistemas de alimentación, en los momentos establecidos, ni las conexiones de dichos sistemas, no regula los sistemas de alimentación, mediante el uso de los mandos de accionamiento de estos sistemas, no pone a punto los sistemas de alimentación, y no controla las válvulas y reguladores de los sistemas de alimentación.</i>

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

Escala C

4		<i>En el mantenimiento de primer nivel relativo a las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros, identifica las partes defectuosas, desgastadas o dañadas de las máquinas, realiza las operaciones de limpieza de filtros, cambios de filtro, regeneración, engrase y otras, según manuales de funcionamiento, verifica la proximidad de elementos que pueden causar averías en las máquinas, así mismo verifica el funcionamiento de los mecanismos de las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros, y comunica las reparaciones específicas al servicio de mantenimiento, verificando su compresión.</i>
3		<i>En el mantenimiento de primer nivel relativo a las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros, identifica las partes defectuosas, desgastadas o dañadas de las máquinas, realiza las operaciones de limpieza de filtros, cambios de filtro, regeneración, engrase y otras, según manuales de funcionamiento, verifica la proximidad de elementos que pueden causar averías en las máquinas, así mismo verifica el funcionamiento de los mecanismos de las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros, y comunica las reparaciones específicas al servicio de mantenimiento, verificando su compresión, con pequeños fallos que no afectan al mantenimiento de primer nivel.</i>
2		<i>En el mantenimiento de primer nivel relativo a las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros, identifica las partes defectuosas, desgastadas o dañadas de las máquinas, realiza las operaciones de limpieza de filtros, cambios de filtro, regeneración, engrase y otras, según manuales de funcionamiento, verifica la proximidad de elementos que pueden causar averías en las máquinas, así mismo verifica el funcionamiento de los mecanismos de las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros, y comunica las reparaciones específicas al servicio de mantenimiento, verificando su compresión, con grandes fallos que afectan al mantenimiento de primer nivel.</i>

1

En el mantenimiento de primer nivel relativo a las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros, no identifica las partes defectuosas, desgastadas o dañadas de las máquinas, no realiza las operaciones de limpieza de filtros, cambios de filtro, regeneración, engrase y otras, no verifica la proximidad de elementos que pueden causar averías en las máquinas, ni tampoco verifica los mecanismos de las máquinas utilizadas en la transformación de polímeros y no comunica las reparaciones específicas al servicio de mantenimiento.

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

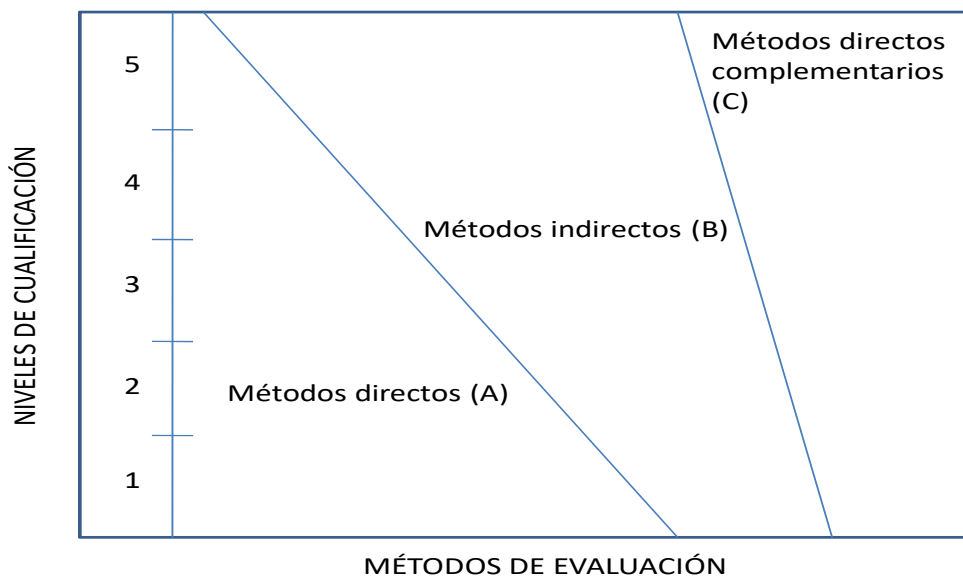
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 el montaje de moldes o matrices en máquinas de transformación de polímeros, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en los elementos de la competencia considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 2 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- g) 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 comuniquen con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Se recomienda utilizar al menos dos tipos distintos de equipos de transformación de polímeros (extrusora e inyectora).
 - Se recomienda evaluar en todo momento la utilización de equipos de protección y medios de seguridad, empleando instrucciones, y normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - En el montaje de moldes se recomienda, utilizar moldes que no requieran mucho coste.