GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

"ECP0328_2: Realizar operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex"

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 ECP0328_2: Realizar operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en la realización de operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex, 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. ***Obtener artículos y piezas de caucho y látex mediante mecanizado, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales a fin de obtener un mayor nivel de productividad.***

    1.1 Los artículos y piezas de caucho y látex se identifican para su posterior mecanizado, según lo establecido en los procedimientos de trabajo para facilitar su localización y acceso a las mismas.
    1.2 El mecanizado de artículos y piezas de caucho y látex se opera siguiendo procedimientos establecidos para darles la forma definitiva con un elevado grado de elasticidad y compresión.
    1.3 Los parámetros de las máquinas de desbarbado (características del diseño del proceso u orden de mecanizado para identificar la dirección de la viruta, entre otros) se ajustan a las condiciones de operación, posterior al mecanizado según lo descrito en los procedimientos de trabajo para eliminar la rebaba de los artículos y piezas de caucho y látex con rentabilidad y precisión.
    1.4 Las rebabas de los artículos y piezas de caucho y látex se eliminan de forma manual para su posterior tratamiento, según lo establecido en los procedimientos de trabajo (incidir en los lugares de difícil acceso, retirada de las rebabas interiores y las estelas de rebabas que puedan perjudicar la función de los componentes, eliminación de forma limpia, sin generar rebabas secundarias y sin influir negativamente en el material, entre otros) para conseguir una buena definición del producto final.
    1.5 Los artículos y piezas de caucho y látex se postvulcanizan recalentándolos con aditivos, si procede para alcanzar el grado de vulcanización fijado para la pieza o artículo según lo concretado en los procedimientos de trabajo para favorecer su dureza y resistencia.
    1.6 Los artículos y piezas mecanizadas que no cumplen las especificaciones, se tratan según lo establecido en los procedimientos de trabajo retirando los no conformes y procediendo a su eliminación, reutilización o reciclado.
    1.7 Los productos derivados de la obtención de artículos y piezas de caucho y látex se eliminan, evitando emisiones de CO_2 a la atmósfera y promoviendo su reutilización en la fabricación de otros elementos para garantizar la calidad del medioambiente.

2. ***Realizar el tratamiento previo (desengrasado, abrasión, fosfatación y pasivado) y la adhesivación de insertos (herramientas/instrumentos) metálicos y piezas de caucho y látex, pegando las partes intervinientes, para ultimar la pieza o garantizar la protección de la misma cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales.***

    2.1 Los insertos metálicos se someten a tratamientos de desengrasado de superficies, abrasivos (aplicando una solución química para remover las capas externas dañadas), de fosfatación (evitando la

oxidación) y pasivado (formando una película relativamente inerte que enmascara la pieza en contra de la acción de agentes externos), entre otros, para preparar su superficie según lo descrito en los procedimientos de trabajo utilizando equipos de protección individual (EPIs) que garanticen la salud y seguridad de los operarios.

2.2 Las superficies de las piezas de caucho, látex e insertos metálicos tratados se cubren con adhesivos específicos para cada material según lo establecido en los procedimientos de trabajo para su protección.

2.3 Las piezas adhesivadas (insertos metálicos y piezas de caucho y látex) se someten a tratamiento térmico (calentamiento y enfriamiento, bajo condiciones controladas de temperatura, tiempo de permanencia, velocidad, presión, entre otros) para eliminar el disolvente y mejorar sus propiedades mecánicas, especialmente la dureza, la resistencia y la elasticidad, según lo concretado en los procedimientos de trabajo.

2.4 Las piezas adhesivadas (insertos metálicos y piezas de caucho y látex) se unen para formar el artículo final según lo establecido en los procedimientos de trabajo utilizando adhesivos específicos en función de la tipología del producto.

2.5 Las uniones adhesivas que no cumplen las especificaciones, se tratan según lo establecido en los procedimientos de trabajo a fin de favorecer el proceso de calidad.

2.6 La eliminación de los productos implicados en el proceso (desengrasado, abrasión, fosfatación, pasivado y la adhesivación) se trata según su tipología, intentando su minimización para preservar las condiciones ambientales.

3. Realizar operaciones de impresión y/o pintado de artículos y piezas de caucho y látex para su acabado considerando el material a tratar, las especificaciones técnicas que debe superar la pieza una vez tratada y las posibles situaciones de esfuerzo a que se verá sometida durante su vida útil, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales.

3.1 Las piezas de caucho y látex a tratar se identifican para su posterior acondicionado (impresión y/o pintado) según lo descrito en los procedimientos de trabajo para facilitar su localización y acceso a las mismas.

3.2 Las pinturas y tintas a utilizar se identifican y se preparan para su uso en función del proceso de aplicación, según lo descrito en los procedimientos de trabajo para agilizar el desarrollo del mismo.

3.3 Los parámetros de las máquinas de pintado automático se ajustan a las condiciones de operación establecidas, según lo indicado en los procedimientos de trabajo (tipo de pintura, número de capas, entre otros).

3.4 Los parámetros de las máquinas de impresión se ajustan a las condiciones de operación establecidas, según lo recogido en los procedimientos de trabajo (tintas, temperatura, soporte, entre otros).
3.5 Los procesos de pintado y/o impresión sobre artículos y piezas de caucho y látex se aplican considerando el soporte y la utilización del mismo para garantizar su durabilidad y utilizando los equipos de protección individual (EPIs).
3.6 Las impresiones en piezas de caucho y látex que no cumplen las especificaciones, se tratan según lo establecido en los procedimientos de trabajo retirando los no conformes para su eliminación, reutilización o reciclaje.
3.7 Las pinturas y tintas a utilizar se analizan a fin de emplear aquellas que tanto en su composición, aplicación, como en su eliminación están en armonía con un entorno sostenible.

4. Realizar la toma de muestras y ensayos de control en artículos y piezas de caucho y látex para garantizar la calidad de los productos finales y proponer mejoras en los procesos, cumpliendo las normativas aplicables de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales.

4.1 Las muestras de artículos y piezas de caucho y látex se toman para su análisis en ensayos según lo descrito en los procedimientos de trabajo considerando aquellos aspectos susceptibles de repercusión en la salud de los operarios y usuarios, y en su utilización, entre otros.
4.2 Las muestras se identifican y trasladan para su análisis según lo establecido en los procedimientos de trabajo para facilitar su localización y acceso a las mismas.
4.3 Los instrumentos de medida se calibran y verifican para su uso, según lo indicado en los procedimientos de trabajo (materiales utilizados, calidad de aplicación del proceso, entre otros).
4.4 Los ensayos de control se realizan a partir de muestras relacionadas con los productos sobre los que se practica el proceso de calidad a fin de garantizar la competitividad de los mismos y la satisfacción de los clientes.
4.5 Los datos y resultados obtenidos se registran para su posterior tratamiento según lo escrito en los procedimientos de trabajo para documentar su trazabilidad.
4.6 Los artículos y piezas de caucho y látex que no cumplen las especificaciones, se tratan según lo establecido en los procedimientos de trabajo retirando los no conformes para su eliminación, reutilización o reciclaje.

5. Acondicionar los productos acabados de caucho y látex para su almacenamiento, favoreciendo las condiciones de conservación previa a la venta, cumpliendo las normativas aplicables de calidad, de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales para ofrecer un producto final en condiciones de uso.

5.1 Los productos acabados de caucho y látex se acondicionan, etiquetan y/o identifican para su control según lo establecido en los procedimientos de trabajo para facilitar su localización y acceso a los mismos.
5.2 Los documentos asociados al lote de productos acabados de caucho y látex se registran para asegurar la trazabilidad según lo establecido en los procedimientos de trabajo (datos técnicos y comerciales).
5.3 Las anomalías observadas en los productos acabados de caucho y látex se registran y notifican para su corrección, según lo establecido en los procedimientos de trabajo.
5.4 Los movimientos de lotes de productos acabados de caucho y látex y su posible almacenaje se realizan, utilizando equipos de protección individual (EPIs) y aplicando las posturas ergonómicas que favorezcan el mantenimiento de la salud al tiempo que garantizan las condiciones de salubridad (limpieza, orden, entre otros) de los stocks.

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 ECP**328_2: Realizar operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex.** Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Operaciones auxiliares de la transformación de elastómeros.

- Desengrasado de superficies.
- Tratamientos con abrasivos, de fosfatación o pasivado.
- Recubrimiento con adhesivos de superficies metálicas.
- Equipos y técnicas.
- Postcurado de piezas de caucho y látex.
- Desbarbado de piezas de caucho y látex.
- Equipos.
- Mecanizado de artículos.
- Técnicas y equipos.
- Ensamblado de perfiles y tuberías de caucho.
- Montaje de conjuntos de piezas de caucho.
- Pintado de piezas de caucho y látex.
- Técnicas y equipos.
- Normas de seguridad de máquinas e instalaciones para las operaciones auxiliares.
- Riesgos de manipulación de sustancias y materiales.

2. Técnicas de ensayos y caracterización de artículos de caucho.

- Toma de muestra y planes de muestreo.

- Fundamento, normas y equipos utilizados en ensayos físicos y mecánicos: tracción/compresión, dureza, desgarro, flexión, abrasión, resiliencia.
- Caracterización organoléptica: ensayos a la llama y de envejecimiento.
- Formas de presentación y tratamiento de los resultados de los ensayos.
- Metrología dimensional.
- Realización de medidas sobre elementos y artículos de caucho.
- Normas de seguridad en los equipos de ensayo de artículos de caucho.

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.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- 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 UC328_2: Realizar operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex, 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 llevar a cabo el tratamiento previo, la adhesivación de insertos y el pintado e impresión de artículos y piezas de caucho y látex cumpliendo con las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental y de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Realizar las operaciones auxiliares y de acabado de las piezas y artículos de caucho y látex.

2. Efectuar el control de calidad de los artículos y las piezas tratadas.

3. Acondicionar los productos acabados de caucho y látex.

Condiciones adicionales:

- Se tendrá en cuenta la optimización del tiempo y los recursos, además del cumplimiento del Plan de Control de Calidad facilitado para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.

- Se asignará un tiempo total a cada uno de los casos para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

- Se dispondrá de una orden de trabajo y de todos los materiales que pueda necesitar la persona candidata para realizar la prueba. El material suministrado no debe ser exactamente el necesario sino superar tanto en cantidad como en número de elementos.

- En la realización de las operaciones auxiliares y de acabado, se utilizarán los indicadores en función de las operaciones a realizar. La selección de las pruebas de acabado a realizar vendrá dada por el tiempo total que dispondrá el candidato o candidata. Las operaciones auxiliares y de acabado a tener en cuenta son:

    · Mecanizado

- Tratamiento de insertos
- Pintado
- Adhesivado

- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación: equipos de desbarbado, de abrasión, de impresión y pintado; equipos para la realización de ensayos físicos y mecánicos (tracción/compresión, dureza, desgarro, flexión, abrasión, resiliencia) y otros; materiales necesarios para el acabado de piezas de caucho y látex (insertos); productos para el desengrasado, abrasión, fosfatación y/o pasivado; fichas de seguridad de los materiales y productos; manuales de utilización de los equipos; equipos de protección individual y procedimiento de trabajo.

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***

Rigurosidad en la realización de las operaciones auxiliares y de acabado de las piezas y artículos de caucho y látex.	- Obtención de la información sobre las operaciones de acabado a realizar. - Mecanizado de las piezas de caucho y látex. - Ajuste de los parámetros de los equipos de desbarbado a las condiciones de operación. - Eliminación manual de las rebabas de difícil acceso. - Postvulcanización de los artículos de caucho y látex. - Preparación de las superficies de las piezas e insertos mecánicos (desengrasado y tratamiento con aditivos). - Aplicación de disolución adhesiva a las piezas y posterior tratamiento térmico. - Preparación de las pinturas y tintas a utilizar. - Ajuste de los parámetros de las máquinas de pintado e impresión automáticas. - Eliminación, reutilización o reciclaje de piezas mecanizadas, adhesivadas, pintadas o impresas no aptas. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.*
Exactitud en el control de la calidad de los artículos y las piezas tratadas.	- Obtención de la información correspondiente al plan de muestreo. - Toma e identificación de las muestras, siguiendo el procedimiento de trabajo aportado para el desarrollo de la situación profesional de evaluación. - Calibración de los instrumentos de medida, verificando que están en condiciones de uso. - Realización de los ensayos de control (físicos y mecánicos), según los requerimientos de calidad establecidos. - Registro de los resultados obtenidos en los soportes establecidos, contribuyendo al control de la trazabilidad. *El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.*
Rigurosidad en el acondicionamiento de los productos acabados de caucho y látex.	- Etiquetado de los productos acabados de caucho y látex, según lo establecido en el procedimiento de trabajo. - Almacenaje de los productos acabados de caucho y látex, garantizando el stock de producción requerido. - Registro de los datos técnicos y comerciales asociados a los lotes de artículos acabados de caucho y látex, en los soportes establecidos. - Registro de las anomalías observadas en los productos de caucho y látex, según lo establecido en el procedimiento. *El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.*

Cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental, y de calidad.	En especial consideración: - En relación a seguridad en la manipulación de las materias primas y maquinaria. - En relación a la utilización de los equipos de protección colectiva e individual (EPI). - En relación con el mantenimiento del orden y limpieza de máquinas, equipos y áreas de trabajo. - En relación a la eliminación de productos anómalos y de desecho de producción. *El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.*
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

4	*En la realización de las operaciones auxiliares y de acabado de las piezas y artículos de caucho y látex y a partir de los requerimientos de fabricación, obtiene la información sobre las operaciones de acabado a realizar, identificando los equipos para tal fin. Mecaniza las piezas de caucho y látex, siguiendo los procedimientos establecidos. Ajusta los parámetros de los equipos de desbarbado a las condiciones de operación, en función de las características de diseño y orden de mecanizado. Elimina manualmente las rebabas de difícil acceso, según procedimiento de trabajo. Postvulcaniza los artículos de caucho y látex, recalentándolos con aditivos según procedimiento. Prepara las superficies de las piezas e insertos mecánicos (desengrasado y tratamiento con aditivos), garantizando la protección superficial contra agentes externos. Aplica la disolución adhesiva a las piezas y posterior tratamiento térmico, mejorando sus propiedades mecánicas, según el tipo de material. Prepara las pinturas y tintas a utilizar, en función del proceso de aplicación. Ajusta los parámetros de las máquinas de pintado e impresión automáticas, según las condiciones de operación establecidas. Elimina, reutiliza o recicla las piezas mecanizadas, adhesivadas, pintadas o impresas no aptas, según su tipología.*
3	*En la realización de las operaciones auxiliares y de acabado de las piezas y artículos de caucho y látex y a partir de los requerimientos de fabricación, obtiene la información sobre las operaciones de acabado a realizar, identificando los equipos para tal fin. Mecaniza las piezas de caucho y látex, siguiendo los procedimientos establecidos. Ajusta los parámetros de los equipos de desbarbado a las condiciones de operación, en función de las características de diseño y orden de mecanizado. Elimina manualmente las rebabas de difícil acceso, según procedimiento de trabajo. Postvulcaniza los artículos de caucho y látex, recalentándolos con aditivos según procedimiento. Prepara las superficies de las piezas e insertos mecánicos (desengrasado y tratamiento con aditivos), garantizando la protección superficial contra agentes externos. Aplica la disolución adhesiva a las piezas y posterior tratamiento térmico, mejorando sus propiedades mecánicas, según el tipo de material.*

	Prepara las pinturas y tintas a utilizar, en función del proceso de aplicación. Ajusta los parámetros de las máquinas de pintado e impresión automáticas, según las condiciones de operación establecidas. Elimina, reutiliza o recicla las piezas mecanizadas, adhesivadas, pintadas o impresas no aptas, según su tipología, con pequeños fallos que no influyen en el proceso de acabado de piezas y artículos de caucho y látex.
2	*En la realización de las operaciones auxiliares y de acabado de las piezas y artículos de caucho y látex y a partir de los requerimientos de fabricación, obtiene la información sobre las operaciones de acabado a realizar, identificando los equipos para tal fin. Mecaniza las piezas de caucho y látex, siguiendo los procedimientos establecidos. Ajusta los parámetros de los equipos de desbarbado a las condiciones de operación, en función de las características de diseño y orden de mecanizado. Elimina manualmente las rebabas de difícil acceso, según procedimiento de trabajo. Postvulcaniza los artículos de caucho y látex, recalentándolos con aditivos según procedimiento. Prepara las superficies de las piezas e insertos mecánicos (desengrasado y tratamiento con aditivos), garantizando la protección superficial contra agentes externos. Aplica la disolución adhesiva a las piezas y posterior tratamiento térmico, mejorando sus propiedades mecánicas, según el tipo de material. Prepara las pinturas y tintas a utilizar, en función del proceso de aplicación. Ajusta los parámetros de las máquinas de pintado e impresión automáticas, según las condiciones de operación establecidas. Elimina, reutiliza o recicla las piezas mecanizadas, adhesivadas, pintadas o impresas no aptas, según su tipología. El proceso lo ejecuta con grandes fallos que influyen en el proceso de acabado de piezas y artículos de caucho y látex.*
1	*No realiza las operaciones de acabado de piezas y artículos de caucho y látex.*

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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁ NDAR 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.

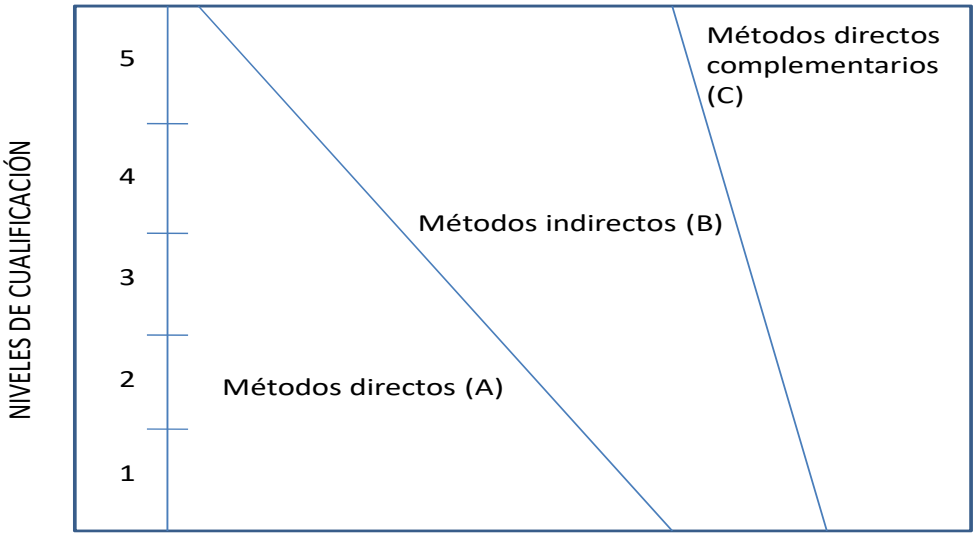
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- 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 realización de operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex, 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) En la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

   El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se 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:

   - Valorar la destreza de la persona candidata para llevar a cabo el ajuste de los equipos de desbarbado, impresión y pintado, haciendo uso de las instrucciones y procedimiento de trabajo establecidos.

   - Valorar la destreza del candidato o candidata para llevar a cabo el ajuste de los equipos de ensayos físicos y mecánicos, haciendo uso de las instrucciones y procedimiento de trabajo establecidos.

- Valorar la capacidad de la persona candidata para seleccionar los procedimientos de acabado más adecuados en función de la pieza de caucho o látex a tratar, garantizando su durabilidad.

- En la detección de incidencias durante el proceso de acabado de piezas de caucho y látex se recomienda evaluar la capacidad del candidato o candidata para transmitir y afrontar las anomalías, así como el uso de soportes estandarizados establecidos para tal fin.