GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

"ECP0450_2: Montar artículos de marroquinería y su acabado"

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0450_2: Montar artículos de marroquinería y su acabado.

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

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

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

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en montar artículos de marroquinería y su acabado, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.

1. ***Identificar el proceso industrial de montado y acabado de artículos de marroquinería, según sus características generales e indicaciones técnicas, para organizar la producción.***

   1.1 El producto final, los procesos de ejecución necesarios para su desarrollo: preparación de componentes, moldeo, emboquillado, entre otros, y su secuencia para la fabricación se organizan, según prioridades, para cumplir con los plazos establecidos por la dirección de la empresa.
   1.2 Los medios materiales necesarios para el desarrollo del modelo (útiles, herramientas, materias primas, entre otros) se identifican, con la interpretación de la ficha técnica, orden de fabricación y características del artículo de marroquinería a producir.
   1.3 Las máquinas, herramientas y útiles que intervienen en la fase de montado y acabado de artículos de marroquinería se identifican, seleccionándolos de entre los disponibles, teniendo en cuenta el tipo de artículo a producir.

2. ***Preparar las máquinas de montado y acabado, a fin de disponerlas para la producción del modelo del artículo de marroquinería, sustituyendo o reajustando los elementos operadores y las piezas móviles en los cabezales, según lo indicado en la ficha técnica.***

   2.1 Las máquinas y herramientas de montado y acabado se preparan, ordenadamente, siguiendo la secuencia del proceso productivo, en el tiempo establecido por la empresa.
   2.2 Las herramientas de medición se ajustan, siguiendo las especificaciones establecidas en los patrones y fichas técnicas, verificando sus ajustes de manera continuada y realizando las tareas de prueba específicas.
   2.3 Las herramientas y consumibles utilizados en los procesos de aplicación de colas y adhesivos y en el secado se disponen, colocándolos para facilitar su uso, según la secuencia del proceso productivo.
   2.4 Las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de montaje se eligen, teniendo en cuenta las características del modelo a producir (costura, pegado, grabado, termo-sellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia, entre otras), realizando las tareas de prueba específicas.
   2.5 Los consumibles y las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de pulido, esteca, tinte de cantos y acabado se disponen, en función de la técnica a utilizar y del acabado a conseguir, realizando las tareas de prueba específicas.
   2.6 Las máquinas y herramientas de montado y acabado se desconectan, una vez finalizada la tarea, asegurando que se encuentran en una posición neutra y segura, de acuerdo a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante.

3. ***Montar artículos de marroquinería, asegurando el desarrollo fluido y ordenado de los procesos de producción, según las especificaciones de la ficha técnica y atendiendo a la normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en el entorno de trabajo.***

   3.1 Los componentes (piezas cosidas exterior e interiormente, refuerzo, entre otros) y los complementos (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas, entre otros) se señalan, utilizando las plantillas y patrones, para montar el artículo, según el modelo.
   3.2 Las dimensiones, holguras de los elementos ensamblados y complementos que forman el artículo (herrajes, asas, bisagras, cerraduras, boquillas, ruedas, forros, entre otros) se verifican, utilizando las plantillas y patrones.
   3.3 Las piezas exteriores e interiores que componen el artículo (tapas, solapas, fuelles, asas, bandoleras, forros, bolsillos, entre otros) se montan, aplicando las técnicas de costura, pegado, grapado, termo-sellado, unión por ultrasonidos, unión por alta frecuencia, entre otras.
   3.4 Los procesos de la cadena de producción (corte, división, rebajado, montaje, costura, pintura, entre otros) se aseguran, comprobando que el proceso, inmediatamente, anterior ha sido ejecutado, de acuerdo a las especificaciones (troquelado, unión de refuerzos y forros interiores, marcado, pegado, grabado, costura, pulido y tinte de cantos, costuras paralelas, entre otras) establecidas por el departamento de calidad.
   3.5 Las posibles anomalías o defectos que pudieran surgir y las alternativas que promuevan la mejora de los procesos o del acabado de los modelos se proponen, con prontitud y exactitud al departamento de calidad.
   3.6 Las zonas de trabajo y de almacén se mantienen, en condiciones de uso, limpieza, orden y seguridad, atendiendo a los procesos indicados en el protocolo de limpieza.

4. ***Acabar artículos de marroquinería, para conferirles las características y aspecto de presentación final, incluyendo etiquetado y envasado, disponiéndolos para su almacenaje y aportando la información técnica referente al trabajo realizado, resultados y calidad del producto.***

   4.1 Los artículos de marroquinería se preparan para el acabado, empaquetado y presentación final, de acuerdo a las especificaciones recogidas en las fichas técnicas (material secante, relleno, accesorios de embalaje, etiquetado, instrucciones de cuidado, entre otras) y, a las indicaciones del departamento de calidad, prestando especial atención a su limpieza y a las posibles anomalías o defectos que pudieran presentar.
   4.2 Las suciedades, anomalías o defectos, solventables mediante el acabado se corrigen, confiriéndoles las características y aspecto de presentación final establecidos por el departamento de calidad.

4.3 Las anomalías o defectos que no pueden ser solventados en la fase de acabado se transmiten, con prontitud y exactitud, al departamento de calidad, por las vías de comunicación establecidas (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras), facilitando las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, y aportando criterios de mejora continua.
4.4 La documentación que acompaña al producto acabado (etiquetado, certificados, gamuzas, bolsas, entre otros elementos de embalaje) se disponen, ordenadamente, para su gestión en el almacén.
4.5 Las operaciones de acabado para el envío se ajustan al destino (tienda física, tienda online, venta directa o envío, entre otros) según lo establecido en la orden de producción o trabajo, cumplimentando la documentación requerida por el departamento de calidad.
4.6 Los tiempos de ejecución de los procesos de montado y acabado se registran, facilitando el cálculo y la optimización de costes, así como el cumplimiento de la programación de producción.

5. Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas, limpiándolas, ajustándolas y lubricándolas, conforme a las indicaciones del manual de instrucciones del fabricante, a fin de evitar paros o disfunciones en la producción.

5.1 El mantenimiento de primer nivel de las máquinas se verifica, comprobando que se han limpiado, ajustado y lubricado, según documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas sobre seguridad del fabricante.
5.2 El inventario de piezas y consumibles necesarios para las reparaciones de primer nivel se actualiza regularmente, asegurando procesos de mantenimiento y reparación ágiles.
5.3 El funcionamiento de herramientas y máquinas se controla, de manera continuada, sustituyendo los consumibles y piezas averiados o desgastados y reestableciendo las condiciones normales de funcionamiento de forma segura y eficaz.
5.4 Los residuos generados por la sustitución de piezas, componentes, aceites o cualquier otro elemento desechable se gestionan, con arreglo al plan sobre producción y gestión de residuos de la empresa.
5.5 La documentación generada en el mantenimiento de las máquinas se actualiza, completándola, a fin de permitir la identificación de posibles fallos que puedan originarse con posterioridad.
5.6 Las necesidades de mantenimiento que sobrepasan la responsabilidad asignada, se transmiten, con prontitud, al área de mantenimiento, por las vías de comunicación establecidas (verbalmente, por escrito, telefónicamente, e-mail, entre otras) en la empresa.

6. Aportar la información técnica referente al montado y acabado de artículos de marroquinería, resultados y calidad del producto, mediante reuniones, documentación interna e inventarios, entre otros, a fin de contribuir a la mejora de los procesos.

6.1 Los procesos, registros y datos se analizan, estudiándolos de forma continua, para mejorar la eficiencia de la empresa.
6.2 La cadena de producción y cada uno de las operaciones que la componen se analizan, de manera continua, respetuosa y proactiva, para detectar las necesidades de mejora de los procesos y la calidad del producto acabado.
6.3 Las incidencias y fallos se registran, para facilitar las posteriores tareas de revisión, reparación y clasificación, a través de documentación y formularios internos de la empresa, aportando criterios de mejora continua.

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**0450_2: Montar artículos de marroquinería y su acabado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Montado de artículos de marroquinería

- Normas técnicas de montado. Operaciones de preparación al montado. Máquinas, útiles y accesorios de montado y acabado: tipos y aplicaciones. Moldeados, refuerzos, rebajados. Parámetros: tiempo y temperatura de moldeado y montado. Presión de prensado. Tipos de unión: pegado, cosido y mixto. Adhesivos y colas, características. Clases de cosido: al hendido, al canto. Armaduras. Tipos: carcasas, bastidores. Parámetros. Complementos de armaduras. Tipos y aplicaciones: refuerzos, fuelles, cierres, fileteado, tinte de cantos, entre otros. Accidentes que se pueden producir en las máquinas de montado. Equipo de protección individual. Dispositivos de seguridad activa de las máquinas. Normas sobre calidad. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

2. Acabado de artículos de marroquinería

- Tipos de acabado y aplicaciones. Máquinas, útiles y accesorios de acabado. Parámetros: tiempos y temperaturas de conformación. Criterios de calidad de los diversos tipos de montado y acabado. Accidentes que se pueden producir en las máquinas de acabado. Equipo de protección individual. Dispositivos de seguridad activa de las máquinas. Normas sobre calidad. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos. Normativa sobre etiquetado.

3. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios utilizados en el montado y acabado de artículos de marroquinería

- Manual de mantenimiento. Mantenimiento preventivo y correctivo. Fichas técnicas y manuales de mantenimiento. Equipo de protección individual. Normativa sobre prevención de riesgos laborales. Normativa sobre protección medioambiental. Normativa sobre producción y gestión de residuos.

4. Sistemas de transporte

- Tipos: suelo o terrestre, aéreo por selector y mixto. Aplicaciones. Soportes de transporte. Sistema de trabajo según materiales. Sistemas de transporte según destino: comercio físico de proximidad, online, online internacional, comercio físico internacional.

c) Especificaciones relacionadas con el "saber estar".

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

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza
- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Valorar el talento y el rendimiento profesional con independencia del sexo.

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 del "ECP0450_2: Montar artículos de marroquinería y su acabado", se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para montar artículos de marroquinería y su acabado, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar el proceso industrial de montaje y acabado

2. Realizar actividades de montaje y acabado

3. Aplicar operaciones de mantenimiento

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional 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.

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 de evaluación se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	*Indicadores de desempeño competente*

Precisión en la preparación del proceso industrial de montaje y acabado	- Organizar los productos finales y los procesos de ejecución necesarios. - Identificación de los materiales, máquinas y herramientas. - Preparación y ajuste de las máquinas y herramientas. - Elección de las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de montaje. - Desconexión de las máquinas una vez utilizadas. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.*
Destreza en la realización de actividades de montaje y acabado	- Señalización de los componentes y complementos. - Verificación de las dimensiones, holguras. - Proposición de los defecto o anomalías. - Preparación de los artículos de marroquinería. - Corrección de las suciedades, anomalías o defectos. - Ajuste de las operaciones de acabado. - Registro de los tiempos de ejecución de los procesos de montado y acabado. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.*
Rigor en la aplicación de operaciones de mantenimiento	- Verificación del mantenimiento de primer nivel de las máquinas. - Actualización del inventario de piezas y consumibles. - Realización del control de máquinas y herramientas. - Gestión de los residuos. - Actualización de la documentación. - Análisis de los procesos, registro y datos. - Análisis de la cadena de producción. - Registro de incidencias y fallos. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.*
Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.	
El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental	

Escala A

4	*Para preparar el proceso industrial de montaje y acabado, organiza los productos finales y los procesos de ejecución necesarios. Identifica los materiales, máquinas y herramientas. Prepara y ajusta las máquinas y herramientas. Elige las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de montaje. Desconecta las máquinas una vez utilizadas.*
3	***Para preparar el proceso industrial de montaje y acabado, organiza los productos finales y los procesos de ejecución necesarios. Identifica los materiales, máquinas y herramientas. Prepara y ajusta las máquinas y herramientas. Elige las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de montaje. Desconecta las máquinas una vez utilizadas, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.***
2	*Para preparar el proceso industrial de montaje y acabado, organiza los productos finales y los procesos de ejecución necesarios. Identifica los materiales, máquinas y herramientas. Prepara y ajusta las máquinas y herramientas. Elige las piezas móviles en los cabezales de las máquinas de montaje. Desconecta las máquinas una vez utilizadas, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.*
1	*No prepara el proceso industrial de montaje y acabado.*

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

Escala B

4	*Para realizar actividades de montaje y acabado, señaliza los componentes y complementos. Verifica las dimensiones, holguras. Propone los defecto o anomalías. Prepara los artículos de marroquinería. Corrige las suciedades, anomalías o defectos. Ajusta las operaciones de acabado. Registra los tiempos de ejecución de los procesos de montado y acabado.*
3	***Para realizar actividades de montaje y acabado, señaliza los componentes y complementos. Verifica las dimensiones, holguras. Propone los defecto o anomalías. Prepara los artículos de marroquinería. Corrige las suciedades, anomalías o defectos. Ajusta las operaciones de acabado. Registra los tiempos de ejecución de los procesos de montado y acabado, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.***
2	*Para realizar actividades de montaje y acabado, señaliza los componentes y complementos. Verifica las dimensiones, holguras. Propone los defecto o anomalías. Prepara los artículos de marroquinería. Corrige las suciedades, anomalías o defectos. Ajusta las operaciones de acabado. Registra los tiempos de ejecución de los procesos de montado y acabado, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.*
1	

	No realiza actividades de montaje y acabado.

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

Escala C

4	*Para aplicar operaciones de mantenimiento, verifica el mantenimiento de primer nivel de las máquinas. Actualiza el inventario de piezas y consumibles. Realiza el control de máquinas y herramientas. Gestiona los residuos. Actualiza la documentación. Analiza los procesos, registro y datos. Analiza la cadena de producción. Registra incidencias y fallos.*
3	***Para aplicar operaciones de mantenimiento, verifica el mantenimiento de primer nivel de las máquinas. Actualiza el inventario de piezas y consumibles. Realiza el control de máquinas y herramientas. Gestiona los residuos. Actualiza la documentación. Analiza los procesos, registro y datos. Analiza la cadena de producción. Registra incidencias y fallos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.***
2	*Para aplicar operaciones de mantenimiento, verifica el mantenimiento de primer nivel de las máquinas. Actualiza el inventario de piezas y consumibles. Realiza el control de máquinas y herramientas. Gestiona los residuos. Actualiza la documentación. Analiza los procesos, registro y datos. Analiza la cadena de producción. Registra incidencias y fallos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.*
1	*No aplica operaciones de mantenimiento.*

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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL 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.

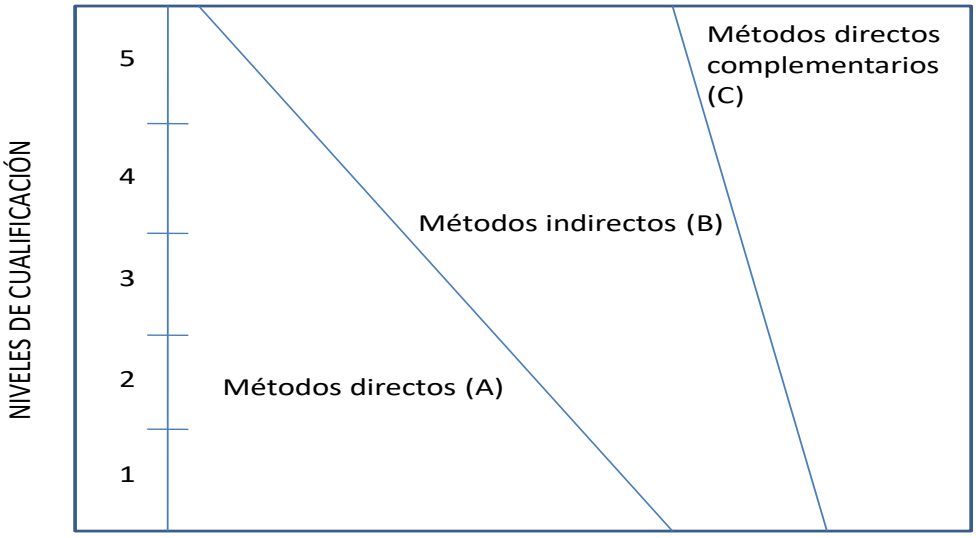
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. 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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Montar artículos de marroquinería y su acabado, 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 o una 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 conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de 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.