



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0452_2: Montar calzado por inyectado y vulcanizado 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 ECP0452_2: Montar calzado por inyectado y vulcanizado 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 calzado por inyectado y vulcanizado 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 por inyectado y vulcanizado de calzado, para organizar el trabajo, por medio de



la interpretación del procedimiento técnico y fichas de producción.

- 1.1 El producto, proceso, operaciones (moldear, embastar, cardar, entre otras) y secuencia necesaria para la fabricación se identifican, manteniendo el siguiente orden: aparado/guarnecido, cardado, embastado, moldeado, montado y pegado o inyectado, a fin de realizar la producción, según sea el producto final, vulcanizado o inyectado.
- 1.2 Los materiales que componen el artículo a fabricar (materias primas, componentes y complementos, entre otros) se identifican, según sus composiciones, teniendo en cuenta sus especificaciones técnicas y de calidad.
- 1.3 Los útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en el montaje del artículo se identifican, seleccionándolos, entre los disponibles, teniendo en cuenta el tipo de calzado a producir.
- 1.4 El proceso industrial de montaje por inyectado (mono o múltiple inyector, carrusel, entre otros) y vulcanizado (bancada, túnel, autoclave, entre otros) caracterizado por sus operaciones, máquinas, diferencias de organización, funcionamiento y producción se identifica, mediante la interpretación de las fichas de producción y tipo de calzado a fabricar.

2. Preparar las máquinas que intervienen en el proceso de montaje de calzado por inyectado y vulcanizado y su acabado, actuando sobre sus elementos para ajustarlos según el tipo de calzado a producir, a fin de disponerlas para la producción.

- 2.1 Las máquinas de inyectar y vulcanizar así como los elementos auxiliares (moldes, inyectores, mezcladores, entre otros) se preparan, actuando sobre sus componentes para ajustarlos según el tipo de calzado a producir, y utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos, según el plan sobre prevención de riesgos laborales, registrado en formato papel y/o electrónico.
- 2.2 Las máquinas monomolde o multimolde (prensa, horno, túnel-autoclave, entre otras) se preparan, actuando sobre sus componentes, para ajustarlos, según el tipo de calzado a producir, realizando las operaciones de prueba específicas.
- 2.3 Las máquinas se preparan, ordenadamente, siguiendo la secuencia del proceso productivo, en el tiempo establecido por la empresa.
- 2.4 Las mezclas de polímeros (PUR, EVA, TPU, PVC, TR, entre otros) y caucho utilizadas para los pisos se formulan, en las proporciones y condiciones ambientales (temperatura, humedad, entre otras) y de seguridad que indica el fabricante.
- 2.5 La presión, temperatura y tiempo de inyectado y vulcanizado se ajustan, en función de la dosificación del material que depende de la densidad de la mezcla, adhesivo empleado y lo especificado en las instrucciones del producto y ficha de seguridad que acompaña a los productos comerciales.



Financiado por
la Unión Europea

2.6 Las piezas se cambian y/o ajustan, con agilidad, destreza y con la exactitud necesaria para no deteriorar las máquinas y los productos.

3. Gestionar las operaciones de montaje por inyectado y vulcanizado, asegurando el funcionamiento de los medios de producción y flujo de materiales, obteniendo productos con los requerimientos previstos para el buen comportamiento de los materiales en el uso, siguiendo las especificaciones de la ficha técnica y según las normas sobre calidad de la empresa.

3.1 Los componentes del corte (contrafuertes, topes, plantillas de montaje, cambrillones, moldes y hormas, entre otros) se identifican, en función de las características del artículo especificadas en los documentos técnicos.

3.2 Las operaciones de preparación del corte emplantillado en horma para el montaje (colocar palmillas, moldear, embastar, colocar cuñas, entre otros) se identifican, con habilidad, precisión y seguridad, conforme al documento técnico.

3.3 Los adhesivos, cauchos, polímeros, entre otros materiales empleados para el piso o bloque se comprueban, verificando que coinciden con los que hay que utilizar para el montaje por inyectado o vulcanizado.

3.4 El montaje por inyectado de polímeros termo-fusibles (PUR, EVA, TPU, PVC, TR, entre otros) y aditivos se aplica, directamente, sobre el corte emplantillado, controlando su dosificación y densidad, así como los parámetros de temperatura, presión y tiempo, para lograr los estándares (resistencia, flexibilidad y adherencia) requeridos por el departamento de calidad de la empresa, utilizando Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para la tarea a desempeñar (guantes, gafas, entre otros), así como gestionando los residuos generados, conforme al plan sobre producción y gestión de residuos de la empresa.

3.5 El montaje por vulcanización se aplica, montando el caucho sobre el corte emplantillado, respetando la concentración de aditivos para que se produzca la vulcanización, controlando su dosificación y densidad, así como los parámetros de temperatura, presión y tiempo, para lograr los estándares (resistencia, flexibilidad y adherencia) requeridos por el departamento de calidad de la empresa, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos para la tarea a desempeñar (guantes, gafas, entre otros), así como gestionando los residuos generados conforme al plan sobre producción y gestión de residuos de la empresa.

3.6 El montaje por unión del corte emplantillado al piso o bloque prefabricado se aplica, mediante el pegado de ambos y la colocación de una bandeleta de caucho que se adhieren por reticulado o vulcanizado, teniendo en cuenta la temperatura, presión y tiempo, para lograr las condiciones de resistencia, flexibilidad y adherencia requeridas por el departamento de calidad de la empresa, utilizando los Equipos de Protección Individual (EPI) específicos (guantes, gafas,



Financiado por
la Unión Europea

entre otros), así como gestionando los residuos generados conforme al plan sobre producción y gestión de residuos de la empresa.

- 3.7 El piso del calzado se revisa, recortando las rebabas, asegurando el aspecto estético y la calidad de terminación.
- 3.8 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.

4. Aplicar las operaciones de mantenimiento de primer nivel de 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.

- 4.1 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.
- 4.2 El inventario de piezas y consumibles necesarios para las reparaciones de primer nivel se actualiza, regularmente, asegurando procesos de mantenimiento y reparación, ágiles.
- 4.3 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.
- 4.4 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.
- 4.5 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.
- 4.6 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.

5. Aportar la información técnica referente al montaje y acabado de calzado por inyectado y vulcanizado, resultados y calidad del producto, mediante reuniones, documentación interna e inventarios, entre otros, a fin de contribuir a la mejora de los procesos.

- 5.1 Los procesos, registros y datos se analizan, estudiándolos, de forma continua, para mejorar la eficiencia de la empresa.
- 5.2 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.



5.3 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 ECP0452_2: **Montar calzado por inyectado y vulcanizado y su acabado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Montado del corte sobre horma

- Productos prefabricados de conformado: palmillas, topes, contrafuertes, pisos, cuñas. Hormas. Unión corte-tope, contrafuerte-forro. Centrado de tope y contrafuerte. Centrado y ajuste de corte sobre hormas. Unión corte palmilla. Correcta colocación corte palmilla. Altura de talones, entre otros. 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. Montado de calzado por inyectado o vulcanizado

- Montado por inyectado. Montado por vulcanizado. Máquinas, útiles y accesorios de montado por inyectado o vulcanizado. Máquinas, útiles y accesorios de inyectado. Parámetros: tiempos y temperaturas de conformación, de moldeado y montado por inyectado o vulcanizado. Presión de moldes, placas y almohadillas. Colocación de pisos. Tipos: inyectado, vulcanizado y autoclave. Pisos conformados: monocolor, bicolor, adhesivos, características. Cauchos, polímeros (PU, TR, entre otros). Preformas o granza de caucho sin vulcanizar. Granza de PVC. Compuestos líquidos de PU. Parámetros de prensado: tiempo, presión y temperatura. Presión de placas, moldes y almohadillas. Máquinas de montado: de cardar y pegar, de coser pisos: tipos y características. Máquinas de colocar pisos: tipos, características y aplicaciones. Colocación de pisos por inyectado y vulcanizado. Parámetros: presión de prensado, tiempo y temperatura. Irregularidades a evitar: discontinuidad en la unión corte-piso o entre diferentes partes del piso. Accidentes que se pueden producir en las máquinas de inyectado y vulcanizado. 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.

3. Mantenimiento de primer nivel de máquinas, útiles y accesorios



- 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.

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 "ECP0452_2: Montar calzado por inyectado y vulcanizado 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 comprobar el mantenimiento de primer nivel en vehículos de transporte por carretera, 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 montado por inyectado y vulcanizado de calzado
2. Realizar las operaciones de montado por inyectado y vulcanizado
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
<i>Precisión en la preparación del proceso industrial de montado por inyectado y vulcanizado de calzado.</i>	- Identificación de los materiales, el producto, el proceso, las operaciones y las secuencias de las mismas necesaria para la fabricación.

	<ul style="list-style-type: none">- Identificación de los útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en el proceso.- Preparación de las máquinas de inyectar y vulcanizar.- Preparación de las máquinas monomolde o multimolde.- Formulación de las mezclas de polímeros.- Ajuste de la presión, temperatura y tiempo de inyectado y vulcanizado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Destreza en la realización de las operaciones de montado por inyectado y vulcanizado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Identificación de los componentes del corte.- Identificación de las operaciones de preparación del corte.- Comprobación de los adhesivos, cauchos, polímeros.- Aplicación del montado por inyectado de polímeros termofusibles.- Aplicación del montado por vulcanización, por unión del corte emplantillado al piso o bloque prefabricado.- Revisión del piso del calzado.- Detección de posibles anomalías o defectos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigor en la aplicación de operaciones de mantenimiento</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- 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. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i></p>	
<p><i>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</i></p>	

Escala A

4	<i>Para preparar el proceso industrial de montaje por inyectado y vulcanizado de calzado, identifica los materiales, el producto, el proceso, las operaciones y las secuencias de las mismas necesaria para la fabricación. Identifica los útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en el proceso. Prepara las máquinas de inyectar y vulcanizar. Prepara las máquinas monomolde o multimolde. Formula las mezclas de polímeros. Ajusta la presión, temperatura y tiempo de inyectado y vulcanizado.</i>
3	<i>Para preparar el proceso industrial de montaje por inyectado y vulcanizado de calzado, identifica los materiales, el producto, el proceso, las operaciones y las secuencias de las mismas necesaria para la fabricación. Identifica los útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en el proceso. Prepara las máquinas de inyectar y vulcanizar. Prepara las máquinas monomolde o multimolde. Formula las mezclas de polímeros. Ajusta la presión, temperatura y tiempo de inyectado y vulcanizado, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para preparar el proceso industrial de montaje por inyectado y vulcanizado de calzado, identifica los materiales, el producto, el proceso, las operaciones y las secuencias de las mismas necesaria para la fabricación. Identifica los útiles, máquinas y/o equipos que intervienen en el proceso. Prepara las máquinas de inyectar y vulcanizar. Prepara las máquinas monomolde o multimolde. Formula las mezclas de polímeros. Ajusta la presión, temperatura y tiempo de inyectado y vulcanizado, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No prepara el proceso industrial de montaje por inyectado ni vulcanizado de calzado.</i>

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

Escala B

4	<i>Para realizar las operaciones de montaje por inyectado y vulcanizado, identifica los componentes del corte. Identifica las operaciones de preparación del corte. Comprueba los adhesivos, cauchos, polímeros. Aplica el montaje por inyectado de polímeros termofusibles. Aplica el montaje por vulcanización, por unión del corte emplantillado al piso o bloque prefabricado. Revisa el piso del calzado. Detecta posibles anomalías o defectos.</i>
3	<i>Para realizar las operaciones de montaje por inyectado y vulcanizado, identifica los componentes del corte. Identifica las operaciones de preparación del corte. Comprueba los adhesivos, cauchos, polímeros. Aplica el montaje por inyectado de polímeros termofusibles. Aplica el montaje por vulcanización, por unión del corte emplantillado al piso o bloque prefabricado. Revisa el piso del calzado. Detecta posibles anomalías o defectos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	

	<i>Para realizar las operaciones de montaje por inyectado y vulcanizado, identifica los componentes del corte. Identifica las operaciones de preparación del corte. Comprueba los adhesivos, cauchos, polímeros. Aplica el montaje por inyectado de polímeros termofusibles. Aplica el montaje por vulcanización, por unión del corte emplantillado al piso o bloque prefabricado. Revisa el piso del calzado. Detecta posibles anomalías o defectos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza las operaciones de montaje por inyectado y vulcanizado.</i>

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

Escala C

4	<i>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.</i>
3	<i>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.</i>
2	<i>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.</i>
1	<i>No aplica operaciones de mantenimiento.</i>

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

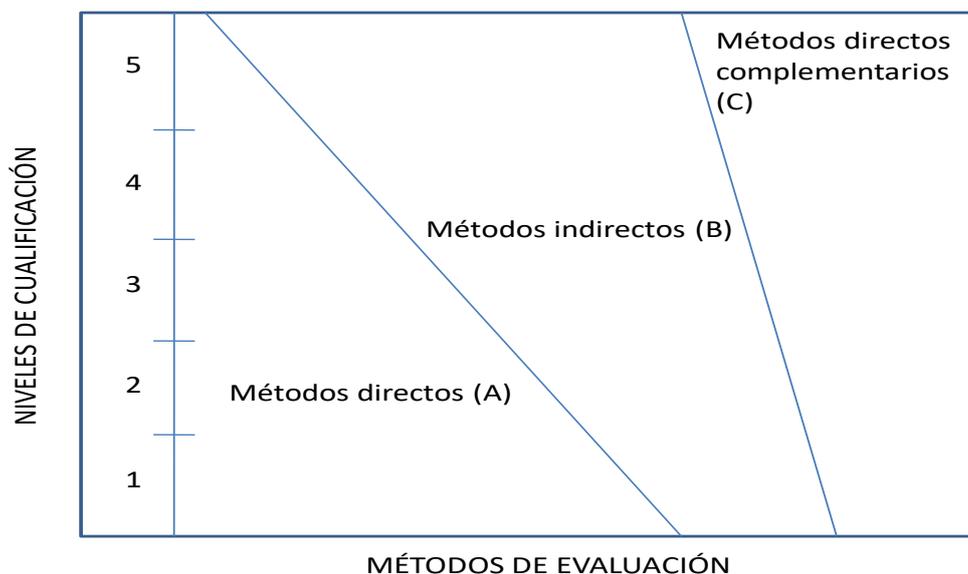


fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

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.



Financiado por
la Unión Europea

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 calzado por inyectado y vulcanizado 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.