



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP0576_3: Coordinar los procesos químicos y de instalaciones
de energía y auxiliares.”**

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 ECP0576_3: Coordinar los procesos químicos y de instalaciones de energía y auxiliares.

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 coordinación de los procesos químicos y de instalaciones de energía y auxiliares, 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. Coordinar los trabajos de puesta a disposición de funcionamiento de los equipos, máquinas y áreas de trabajo, vinculados con los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, para garantizar su disposición de uso, atendiendo a criterios ambientales y de riesgos laborales.

- 1.1 Las operaciones de orden y limpieza, de los equipos, máquinas y área de trabajo se coordinan para preparar la instalación y garantizar una actuación más rápida, priorizando las acciones en función de la fase del proceso a iniciar.
- 1.2 El área de trabajo, antes de iniciar la actividad, se comprueba verificando que está limpia de materiales residuales o de posibles derrames de productos, combustibles, lubricantes o cualquier otro tipo de residuo (eliminación de incrustaciones, contaminantes, entre otros), y en estado de orden, para garantizar el rendimiento y la prevención de averías.
- 1.3 Los equipos, máquinas y área de trabajo se desmontan y limpian cumpliendo el procedimiento establecido (priorización, utilización de equipos de protección individual -EPIs-, ergonomía, entre otros), para impedir contaminaciones cruzadas (evitando el contacto con sustancias ajenas, generalmente nocivas para la salud).
- 1.4 Los elementos auxiliares implicados en el proceso (recipientes de muestras, equipos contra incendios, elementos de protección, herramientas y útiles, mangueras, y otros), se comprueban identificando que están disponibles y en el lugar establecido para facilitar su utilización.
- 1.5 Los equipos, máquinas y área de trabajo se someten a los ajustes descritos en el procedimiento para asegurar las condiciones de trabajo establecidas, en orden a obtener los rendimientos previstos en el plan de trabajo.
- 1.6 Las condiciones de funcionamiento de los equipos, máquinas y áreas de trabajo (limpieza, orden, localización, mantenimiento, entre otros) implicadas en el proceso, se garantizan mediante la aplicación de las medidas exigidas en el procedimiento para asegurar su estado de uso.

2. Coordinar las operaciones previas a la puesta en marcha y/o parada relativas a los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, atendiendo a condiciones estándar o especificadas en el procedimiento, para garantizar los procesos productivos y suministros de servicios auxiliares, atendiendo a criterios de calidad.

- 2.1 Los sistemas de procesos productivos y suministros de servicios auxiliares se mantienen en la disposición prevista en el procedimiento de trabajo, detectándose y corrigiéndose las posibles desviaciones con respecto a las previsiones establecidas en la programación.
- 2.2 Las medidas para corregir o mejorar la producción se proponen y transmiten siguiendo los protocolos establecidos, comunicación al

responsable superior, registro de información entre otros para favorecer el proceso químico.

- 2.3 Las fases de producción se coordinan en función de las necesidades del proceso productivo para lograr el caudal de materiales predefinido a lo largo de las mismas.
- 2.4 Los servicios auxiliares se coordinan atendiendo a las condiciones establecidas en el procedimiento para cada operación (agua, calor, aire, vacío, u otros).
- 2.5 Las situaciones imprevistas en el proceso productivo y de suministros de servicios auxiliares se modifican, tomándose las medidas correctoras descritas en el procedimiento para restablecer las condiciones operatorias.
- 2.6 El traspaso del proceso productivo al relevo se realiza informando de los resultados, incidencias, rendimientos, y transfiriendo los registros de fabricación, fechados y firmados para asegurar la trazabilidad del proceso.
- 2.7 El producto final obtenido, resultado de las operaciones del mantenimiento relativas a los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, se identifica cualitativa y cuantitativamente, registrando los parámetros medidos y los cálculos realizados en los balances de materia y determinación del rendimiento.

3. Coordinar la puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, del área relativa a los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, sincronizándola con el resto de operaciones de los mismos para favorecer la sinergia del mismo.

- 3.1 Las instrucciones de puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares se transmiten al personal a su cargo para favorecer la implicación en el mismo y asegurando su aplicación.
- 3.2 Las condiciones para cada operación se analizan con antelación proveyendo la cobertura de posibles necesidades para garantizar el conjunto del proceso, comunicándose a los implicados.
- 3.3 Las operaciones de parada y/o de puesta en marcha del proceso principal y de los servicios auxiliares se inician cumpliendo los tiempos previstos y de acuerdo a las secuencias de operación indicadas, de forma que se consiga el arranque o la parada sincronizada del proceso global.
- 3.4 Los ajustes iniciales, tanto en los equipos, máquinas y áreas de trabajo como en los instrumentos de control y medida, se verifican comprobando que se llevan a cabo según instrucciones emitidas para garantizar la continuidad del proceso.
- 3.5 Los equipos, máquinas y áreas de trabajo del proceso principal y de los servicios auxiliares, se sincronizan atendiendo a los procedimientos establecidos para alcanzar el régimen de operación de acuerdo a las instrucciones dadas.

4. *Coordinar las operaciones del proceso principal y suministros de servicios auxiliares, del área relativa a los procesos químicos y las instalaciones de energía y auxiliares, según el procedimiento con el objetivo de obtener la especificación del resultado final requerido atendiendo a criterios de calidad.*

- 4.1 El plan de fabricación y de calidad se ejecuta y se controla su cumplimiento de acuerdo a los procedimientos establecidos en relación al proceso principal y suministros de servicios auxiliares.
- 4.2 Las condiciones de trabajo de los equipos, máquinas y área de trabajo (tiempos de funcionamiento, personal implicado, materiales, variables a controlar, entre otros) se fijan de acuerdo al plan de producción o suministro a realizar, y a los procedimientos.
- 4.3 Los cálculos para la obtención de los productos o servicios se realizan asegurando que no se cometen errores, o bien se supervisa su realización en el caso de cálculos sencillos efectuados por personal a su cargo para garantizar el éxito del proceso de fabricación.
- 4.4 El suministro de energía y de otros servicios auxiliares se sincroniza de acuerdo a las necesidades descritas en el procedimiento del proceso principal (cantidad, tiempos, entre otros) para favorecer la continuidad del proceso de fabricación.
- 4.5 Los productos y suministros que intervienen en las operaciones vinculadas al proceso principal y suministros de servicios auxiliares se controlan identificando, cuantificando y señalizando los mismos según el procedimiento, quedando registradas las operaciones efectuadas para documentar el proceso de trazabilidad.

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 ECP0576_3: Coordinar los procesos químicos y de instalaciones de energía y auxiliares. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Procesos de fabricación en química básica.*

- Esquemas de proceso: diagramas de flujo, diagramas de tuberías e instrumentos, simbología de equipos y elementos, diagramas de disposición en planta.
- Análisis de diagramas de proceso.

2. *Transporte de fluidos en química básica.*

- Fluidos: naturaleza de los fluidos. Estática de fluidos. Cambios de estado. Leyes y comportamiento de los gases. Dinámica de fluidos.
- Regímenes de operación.

- Pérdidas de carga. Rozamiento de fluidos en tuberías.

3. Operaciones básicas de la industria química.

- Fundamentos, variables, aplicaciones, balances de materia, energía y propiedades de molienda, tamización, filtración, sedimentación, centrifugación, destilación, extracción, absorción, adsorción e intercambio iónico, evaporación, cristalización, liofilización y secado.
- Reacciones químicas: fundamentos de la reacción química, tipos de reactores, cinética, variables, operatoria, carga y descarga, puesta en marcha y parada, balances de energías y materia. Catalizadores. Reacciones electroquímicas: la corriente eléctrica, interacción entre corriente eléctrica y la reacción química; celdas electrolíticas. Elementos constructivos y aplicaciones.

4. Procesos en la industria química.

- Proceso químico. Esquemas de proceso.
- Reacciones. Productos, subproductos, aplicaciones en: refinado del petróleo, producción de polímeros y sus monómeros, pinturas, fertilizantes, ácidos y otros productos inorgánicos, siliconas, procesos de química fina, jabones y detergentes.

5. Servicios auxiliares en la industria química básica.

- El aire y otros gases industriales: el aire en la industria. Transporte y distribución. Gases industriales. Características y aplicaciones.
- Tratamiento de aguas limpias y residuales: tipos de agua para la industria. Tipos de tratamientos:
- fundamentos, variables.
- Equipos, operatoria, puesta en marcha y parada. Aditivos empleados. Parámetros de aguas duras y blandas, descalcificación por resinas, ósmosis, y otros. Producción y transmisión de energía térmica. Cogeneración de vapor y electricidad: fundamentos, variables, descripción del proceso.
- Frío industrial.
- Redes de distribución de vapor, agua, aire, nitrógeno, oxígeno, combustibles, aguas residuales: fundamentos, variables.
- Aditivos y reactivos: inhibidores de corrosión, inhibidores de incrustaciones, inhibidores de crecimiento microbiológico, antimicrobianos, antiespumantes y antiaglomerantes.

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 y del cumplimiento de los objetivos.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.

- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

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

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

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

En el caso del "ECP0576_3: Coordinar los procesos químicos y de instalaciones de energía y auxiliares", 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 deberá demostrar la competencia requerida para establecer la coordinación de los procesos químicos y de instalaciones de energía y auxiliares en la fabricación de un producto químico, llevando a cabo la supervisión del estado de los equipos, máquinas, elementos auxiliares y variables de proceso y producto, cumpliendo las normas aplicables de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Esta situación profesional comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Controlar los equipos, máquinas y áreas de trabajo, implicados en el proceso químico, en la fabricación de un producto químico.

2. Organizar las operaciones de puesta en marcha y/o parada del proceso químico y de los servicios auxiliares, en la fabricación de un producto químico.
3. Organizar las operaciones del proceso químico y suministros de servicios auxiliares, en la fabricación de un producto químico.

Condiciones adicionales

- Se asignará un tiempo total a cada uno de los casos para que el candidato demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se dispondrá de la documentación necesaria, que contenga las ecuaciones de cálculo, tablas, ábacos, diagramas de flujo del proceso y otros que son habitualmente usados en la industria, para este tipo de cálculos.

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

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

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

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Exactitud en el control de los equipos, máquinas y áreas de trabajo implicados en el proceso químico, en la fabricación de un producto químico.</i>	- Establecer los puntos de control en relación con las operaciones de orden y limpieza de equipos, máquinas y área de trabajo en función del proceso químico, según procedimiento. - Establecer el control de los elementos auxiliares empleados en el proceso químico, en función del producto químico a fabricar. - Determinar los ajustes a realizar en equipos, máquinas y área de trabajo, en función del producto a fabricar y según las condiciones establecidas en el plan de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>

<i>Rigurosidad en la organización de la puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, en la fabricación de un producto químico.</i>	- Obtención de la información del producto químico a fabricar, del proceso productivo y de los suministros auxiliares a emplear. - Establecimiento del caudal de materiales para las distintas fases de producción, en función del producto a fabricar. - Elaboración de las instrucciones de puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, en función del producto a fabricar. - Establecimiento de las condiciones para cada operación del proceso productivo, analizando las situaciones imprevistas más usuales. - Transmisión de la información del proceso productivo al personal a su cargo, comprobando su comprensión. - Determinación de los parámetros para la identificación del producto final obtenido. - Determinación de las anotaciones correspondientes, en los soportes establecidos en función del producto a fabricar. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Rigurosidad en la organización de la coordinación entre el proceso productivo y los suministros de servicios auxiliares, en la fabricación de un producto químico.</i>	- Establecimiento de los puntos de control del plan de fabricación y de calidad de acuerdo a los procedimientos establecidos, en relación con el suministro de servicios auxiliares del proceso productivo. - Cálculos del suministro de servicios auxiliares requeridos, en función del producto químico final a fabricar. - Establecimiento de las condiciones de sincronización entre el proceso de producción y el suministro de energía y otros servicios auxiliares, en función del producto químico a obtener. - Diseño de la documentación de registro y anotaciones para el control de la sincronización del proceso productivo con el abastecimiento de energías auxiliares. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa aplicable medioambiental y de prevención de riesgos laborales.</i>	- En relación al orden y limpieza de equipos, máquinas y área de trabajo. - Utilización de equipos de protección individual en el desmontaje y limpieza de equipos, máquinas y área de trabajo. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>

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 organización de la puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, obtiene la información del producto químico a fabricar, del proceso productivo y de los suministros auxiliares a emplear, establece el caudal de materiales para las distintas fases de producción, elabora las instrucciones de puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, establece las condiciones para cada operación del proceso productivo, analizando las situaciones imprevistas más usuales, transmite la información del proceso productivo al personal a su cargo, comprobando su comprensión, y determina los parámetros para la identificación del producto final obtenido y las anotaciones correspondientes, en los soportes establecidos.
3	En la organización de la puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, obtiene la información del producto químico a fabricar, del proceso productivo y de los suministros auxiliares a emplear, establece el caudal de materiales para las distintas fases de producción, elabora las instrucciones de puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, establece las condiciones para cada operación del proceso productivo, analizando las situaciones imprevistas más usuales, transmite la información del proceso productivo al personal a su cargo, comprobando su comprensión, y determina los parámetros para la identificación del producto final obtenido y las anotaciones correspondientes, en los soportes establecidos, con pequeños fallos que no afectan a la organización de la puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares.
2	En la organización de la puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, obtiene la información del producto químico a fabricar, del proceso productivo y de los suministros auxiliares a emplear, establece el caudal de materiales para las distintas fases de producción, elabora las instrucciones de puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, establece las condiciones para cada operación del proceso productivo, analizando las situaciones imprevistas más usuales, transmite la información del proceso productivo al personal a su cargo, comprobando su comprensión, y determina los parámetros para la identificación del producto final obtenido y las anotaciones correspondientes, en los soportes establecidos, con grandes fallos que afectan a la organización de la puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares.
1	En la organización de la puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, en función del producto químico a fabricar, no obtiene la información de dicho producto, ni del proceso productivo, como tampoco de los suministros auxiliares a emplear, no establece el caudal de materiales para las distintas fases de producción, no elabora las instrucciones de puesta en marcha y/o parada del proceso principal y de los servicios auxiliares, no establece las condiciones para cada operación del proceso productivo, no transmite la información del proceso productivo al personal a su cargo, y no determina los parámetros para la identificación del producto final obtenido y las anotaciones correspondientes, en los soportes establecidos.

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

Escala B

4	<i>En la organización de la coordinación entre el proceso productivo y los suministros de servicios auxiliares, establece los puntos de control del plan de fabricación y de calidad, de acuerdo a los procedimientos establecidos, y las condiciones de sincronización entre el proceso de producción, el suministro de energía y otros servicios auxiliares, en función del producto químico a fabricar y diseña la documentación de registro y anotaciones para el control de dicha sincronización.</i>
3	<i>En la organización de la coordinación entre el proceso productivo y los suministros de servicios auxiliares, establece los puntos de control del plan de fabricación y de calidad, de acuerdo a los procedimientos establecidos, y las condiciones de sincronización entre el proceso de producción, el suministro de energía y otros servicios auxiliares, en función del producto químico a fabricar y diseña la documentación de registro y anotaciones para el control de dicha sincronización con pequeños fallos que no afectan a la coordinación entre proceso y servicios auxiliares.</i>
2	<i>En la organización de la coordinación entre el proceso productivo y los suministros de servicios auxiliares, establece los puntos de control del plan de fabricación y de calidad, de acuerdo a los procedimientos establecidos, y las condiciones de sincronización entre el proceso de producción, el suministro de energía y otros servicios auxiliares, en función del producto químico a fabricar y diseña la documentación de registro y anotaciones para el control de dicha sincronización, con grandes fallos que afectan a la coordinación entre proceso y servicios auxiliares.</i>
1	<i>En la organización de la coordinación entre el proceso productivo y los suministros de servicios auxiliares, en función del producto químico a fabricar, no establece los puntos de control del plan de fabricación y de calidad, no calcula el suministro de servicios auxiliares requeridos, no establece las condiciones de sincronización entre el proceso de producción y el suministro de energía y otros servicios auxiliares, y no diseña la documentación de registro y anotaciones para el control de la sincronización del proceso productivo con el abastecimiento de energías auxiliares.</i>

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

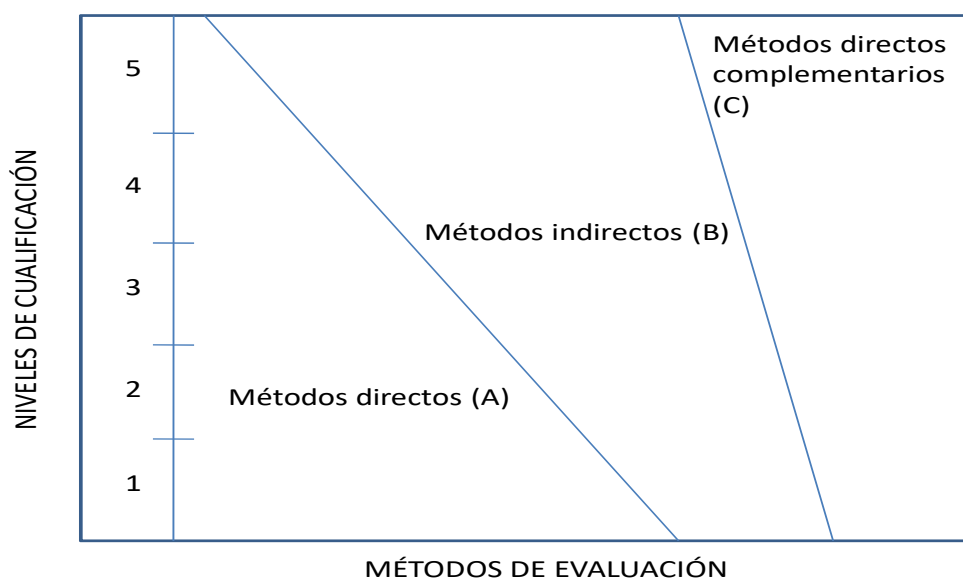
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- 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 coordinar los procesos químicos y de instalaciones de energía y auxiliares, 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 3. Por las características de estas competencias, la persona candidata, además de otras, ha de movilizar sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente en 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, en su caso, requeridas.

- g) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

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

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

El evaluador o evaluadora debe formular solamente una pregunta a la vez dando el tiempo suficiente de respuesta, poniendo la máxima atención y neutralidad en el contenido de las mismas, sin enjuiciarlas en ningún momento. Se deben evitar las interrupciones y dejar que la persona candidata se comunique con confianza, respetando su propio ritmo y solventando sus posibles dificultades de expresión.

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

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Se recomienda utilizar procesos en los que intervengan más de un servicio auxiliar.



- Plantear al menos una prueba en el que intervenga una caldera de generación de vapor o intercambiador de calor.