



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0588_2: Elaborar moldes y machos para el proceso de fundición”



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA 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 ECP0588_2: Elaborar moldes y machos para el proceso de fundición.

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 elaboración de moldes y machos para el proceso de fundición, 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. Preparar la mezcla de arena para fabricar moldes y machos, en función del proceso y de las especificaciones técnicas, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.

- 1.1 Los componentes de la arena (arena nueva, arena de retorno, agua, aglomerantes químicos, u otras) y sus proporciones se seleccionan en función de las características físicas (resistencia a la compresión, humedad, compactibilidad, u otras).
- 1.2 Las características de la mezcla se consiguen con los equipos apropiados y regulando los parámetros de mezclado (tiempo de malaxado, energía consumida, u otros).
- 1.3 Las probetas se preparan cumpliendo las especificaciones establecidas.
- 1.4 Los métodos de ensayo de las arenas se realizan cumpliendo las especificaciones requeridas.

2. Elaborar moldes y machos preparando, programando y controlando las instalaciones de moldeo y machería automáticas, para obtener piezas fundidas cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.

- 2.1 El montaje de modelos y cajas de machos se realiza utilizando las herramientas adecuadas en función del tamaño, geometría y precisión de los trabajos a realizar y comprobando que su estado es el requerido (estado superficial, limpieza, entre otros).
- 2.2 Los parámetros de fabricación (vibración, compresión, tiempo de gaseado, tiempo de "desmoldeo", tiempo de curado, u otros) que se aplican son los requeridos por el proceso.
- 2.3 Los moldes o machos se verifican conforme a las características (forma, dimensión, estado superficial, dureza, u otras) especificadas en el proceso.
- 2.4 Los moldes y machos se pintan y secan según el método establecido.
- 2.5 Los moldes se cierran tras comprobar que se han colocado en su interior los machos y los elementos auxiliares correspondientes (filtros, soportes, manguitos, u otros).
- 2.6 Los equipos e instalaciones se mantienen limpios y en correcto estado de mantenimiento, para evitar la reacción prematura de los aglomerantes químicos.

3. Elaborar moldes y machos por procedimiento manual, para obtener piezas fundidas cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambientales.

- 3.1 El modelo y la caja de machos se seleccionan en función del proceso, comprobando que su estado es óptimo (estado superficial, limpieza, u otros) y que se ajusta a las especificaciones técnicas.
- 3.2 El sistema de llenado y alimentación (bebederos, mazarotas, etc.) se coloca según especificaciones.



- 3.3 Los "semimoldes" se obtienen posicionando los modelos y añadiendo la mezcla de arena con aglomerantes químicos, cumpliendo con los parámetros establecidos (frecuencia de vibración, tiempo de atacado, vida de banco, tiempo de curado, u otros).
- 3.4 Los moldes y machos se pintan y secan según el método establecido.
- 3.5 Los moldes se cierran tras comprobar que se han colocado en su interior los machos y los elementos auxiliares (filtros, soportes, manguitos, u otros) correspondientes.
- 3.6 El transporte y montaje de "semimoldes" y machos se realiza empleando los medios adecuados en función de las dimensiones, formas, puntos de elevación y pesos de los elementos a transportar.

4. Verificar la forma, dimensiones y acabados superficiales de los modelos y machos, para asegurar su calidad, según los procedimientos establecidos y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 4.1 Los modelos y machos a medir se encuentran limpios y aclimatados.
- 4.2 Los instrumentos de verificación se seleccionan en función del parámetro a verificar conforme a las especificaciones técnicas del producto.
- 4.3 El periodo de validez de la calibración de los instrumentos de verificación se comprueba en la ficha de calibración.
- 4.4 La verificación se realiza conforme a los procedimientos establecidos en las normas y pautas de control.
- 4.5 La verificación de la forma, dimensiones y acabados superficiales de los modelos y machos se realiza atendiendo a los criterios de calidad y conforme al plan de prevención de riesgos laborales y de protección medioambiental.

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 **ECP0588_2: Elaborar moldes y machos para el proceso de fundición**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Materias primas de moldeo y machería. Preparación.

- Arenas de moldeo y machería. Componentes.
- Descripción y funcionamiento de equipos e instalaciones empleadas en moldeo y machería.
- Funcionamiento.

2. Procedimientos y técnicas de control de moldeo y machería.



- Instrumentos de medición y control.
- Procedimientos de medición y control.

3. Moldes y coquillas.

- Tipos y características.
- Sistemas de montajes y desmontajes de moldes.

4. Procesos de moldeo y machería.

- Moldeo químico y machería.
- Sistemas de moldeo.

5. Verificación de modelos y machos.

- Procedimientos de verificación de modelos y machos.
- Verificación dimensional, superficial y de forma.
- Ensayos destructivos y no destructivos para modelos y machos.
- Instrumentos de verificación.
- Normas de verificación.

6. Seguridad y medio ambiente en procesos de moldeo y machería.

- Prevención de Riesgos Laborales aplicable a procesos de moldeo y machería.
- Protección del Medio Ambiente aplicable a procesos de moldeo y machería.

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 realiza.
- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

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 "ECP0588_2: Elaborar moldes y machos para el proceso de fundición", 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 elaborar un molde de arena verde para fundir una pieza de acero con machos internos, de forma automática y manual, a partir de los planos de los moldes a fabricar. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades o aspectos:

1. Obtener la mezcla de arenas para elaborar el molde.
2. Elaborar el molde de forma automática, de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas.
3. Elaborar el molde de forma manual, de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas.
4. Comprobar que los moldes obtenidos se ajustan a las características determinadas en los planos y documentación técnica.

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.

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>Idoneidad de la preparación de la mezcla de arena para elaborar el molde.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los componentes de la arena y proporciones conforme a las características del molde a obtener.- Características de la mezcla resultante conforme a las exigidas en las especificaciones técnicas.- Ajuste de la mezcla, adicionando componentes, en caso de desviaciones sobre las características a obtener.- Utilización de los equipos apropiados.- Regulación apropiada de los parámetros de mezclado (tiempo de malaxado, energía consumida, entre otros). <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Calidad en la elaboración del molde automáticamente.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de modelos, machos, cajas de moldeo y utillajes según molde a realizar.- Montaje de modelos, machos y utillajes en lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje.- Comprobación del estado de modelos y machos (estado superficial, limpieza, entre otros)- Pintado y secado de moldes y machos.- Ajuste de parámetros de moldeo en los equipos e instalaciones conforme a las especificaciones técnicas del proceso.- Manejo de los mandos y elementos de control de las máquinas e instalaciones conforme a las especificaciones técnicas del proceso.- Utilización de herramientas adecuadas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>

<p><i>Calidad en la elaboración del molde manualmente.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de modelos, machos, cajas de moldeo y utillajes según molde a realizar.- Montaje del modelo, machos y elementos auxiliares en lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje.- Pintado y secado de moldes y machos.- Ubicación de sistemas de llenado y alimentación según planos.- Vertido y compactación de la mezcla de arena según procedimiento.- Realización de los agujeros de ventilación según procedimiento.- Retirada de los sistemas de llenado y alimentación según procedimiento.- Utilización de herramientas y útiles apropiados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>
<p><i>Rigurosidad en la verificación de la calidad del molde elaborado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- La forma, dimensiones y estado superficial del molde obtenido es conforme a las especificaciones técnicas.- Ausencia de defectos, grietas, disgregaciones u otras disconformidades significativos.- Utilización de instrumentos adecuados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D</i></p>
<p><i>Rigurosidad en el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Las actividades desarrolladas han cumplido con las normas de prevención de riesgos laborales.- Las actividades desarrolladas han cumplido con las normas de protección del medio ambiente.- Las actividades desarrolladas se han realizado adoptando las medidas de seguridad requeridas.- Utilización de los equipos de protección personal. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Selecciona los componentes y proporciones de las arenas para preparar la mezcla según las características del molde a realizar. Regula los parámetros de mezclado en función de las características de la mezcla. Obtiene la mezcla resultante conforme a las especificaciones técnicas.</i></p>
4	<p><i>Selecciona los componentes y proporciones de las arenas para preparar la mezcla según las características del molde a realizar. Regula los parámetros de mezclado en función de las características de la mezcla. Obtiene la mezcla resultante conforme a las especificaciones técnicas aunque realizando ajustes (adicionando componentes, en caso de desviaciones sobre las características a obtener).</i></p>

3	<i>Selecciona los componentes y proporciones de las arenas para preparar la mezcla según las características del molde a realizar. Regula los parámetros de mezclado en función de las características de la mezcla. No obtiene la mezcla resultante conforme a las especificaciones técnicas, ni si quiera realizando ajustes (adicionando componentes, en caso de desviaciones sobre las características a obtener).</i>
2	<i>Selecciona los componentes y proporciones de las arenas para preparar la mezcla según las características del molde a realizar. No regula los parámetros de mezclado en función de las características de la mezcla. No obtiene la mezcla resultante conforme a las especificaciones técnicas, ni si quiera realizando ajustes (adicionando componentes, en caso de desviaciones sobre las características a obtener).</i>
1	<i>No selecciona los componentes y proporciones de las arenas para preparar la mezcla según las características del molde a realizar. No regula los parámetros de mezclado en función de las características de la mezcla. No obtiene la mezcla resultante conforme a las especificaciones técnicas, ni si quiera realizando ajustes (adicionando componentes, en caso de desviaciones sobre las características a obtener).</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

Escala B

5	<i>Selecciona y monta los modelos, machos y utillajes con las herramientas específicas y en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. Comprueba que el estado de los moldes y machos se ajusta a los criterios de calidad establecidos antes y después de ser pintados y secados. Introduce los parámetros de moldeo en los equipos e instalaciones conforme a las especificaciones técnicas. Opera los mandos y elementos de control con seguridad y según especificaciones.</i>
4	<i>Selecciona y monta los modelos, machos y utillajes con las herramientas específicas y en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. No comprueba que el estado de los moldes y machos se ajusta a los criterios de calidad establecidos, pero éstos se pintan y secan conforme a dichos criterios de calidad. Introduce los parámetros de moldeo en los equipos e instalaciones aunque tiene que hacer algún ajuste para conseguir las características finales requeridas. Opera los mandos y elementos de control con seguridad y según especificaciones.</i>
3	<i>Selecciona y monta los modelos, machos y utillajes con las herramientas específicas y en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. No comprueba que el estado de los moldes y machos se ajusta a los criterios de calidad establecidos, y éstos no se pintan y secan conforme a dichos criterios de calidad. Introduce y ajusta los parámetros de moldeo en los equipos e instalaciones aunque no consigue las características finales requeridas. Opera los mandos y elementos de control con seguridad y según especificaciones.</i>

2	<i>Selecciona los modelos, machos y utillajes pero no los monta con las herramientas específicas ni en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. No comprueba que el estado de los moldes y machos se ajusta a los criterios de calidad establecidos, y éstos no se pintan y secan conforme a dichos criterios de calidad. Introduce y ajusta los parámetros de moldeo en los equipos e instalaciones aunque no consigue las características finales requeridas. No opera los mandos y elementos de control con seguridad y según especificaciones.</i>
1	<i>No selecciona ni monta los modelos, machos y utillajes con las herramientas específicas, ni en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. No comprueba que el estado de los moldes y machos se ajusta a los criterios de calidad establecidos, y éstos no se pintan y secan conforme a dichos criterios de calidad. No introduce los parámetros de moldeo en los equipos e instalaciones para conseguir las características finales requeridas. No opera los mandos y elementos de control con seguridad y según especificaciones.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

Escala C

5	<i>Selecciona y monta los modelos, machos y utillajes con las herramientas específicas y en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. Pinta y seca los moldes siguiendo criterios de calidad establecidos. Ubica los sistemas de alimentación y llenado conforme a planos. Realiza el vertido y compactación de la mezcla de arena, así como los agujeros de ventilación, según procedimiento. Consigue las características finales exigidas del molde acorde a especificaciones técnicas.</i>
4	<i>Selecciona y monta los modelos, machos y utillajes con las herramientas específicas y en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. Pinta y seca los moldes siguiendo criterios de calidad establecidos. Ubica los sistemas de alimentación y llenado conforme a planos. Realiza el vertido y compactación de la mezcla de arena, así como los agujeros de ventilación, según procedimiento pero se observa algún defecto en el molde que no compromete el resultado. Consigue las características finales exigidas del molde acorde a especificaciones técnicas.</i>
3	<i>Selecciona y monta los modelos, machos y utillajes con las herramientas específicas y en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. Pinta los moldes siguiendo criterios de calidad establecidos pero no consigue el secado según esos criterios. Ubica los sistemas de alimentación y llenado conforme a planos. No realiza el vertido y compactación de la mezcla de arena, así como los agujeros de ventilación, según procedimiento, observándose defectos importantes en el molde. No consigue las características finales exigidas del molde acorde a especificaciones técnicas.</i>

2	<p><i>Selecciona y monta los modelos, machos y utillajes con las herramientas específicas y en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. Pinta los moldes siguiendo criterios de calidad establecidos pero no consigue el secado según esos criterios. No ubica los sistemas de alimentación y llenado conforme a planos. No realiza el vertido y compactación de la mezcla de arena, así como los agujeros de ventilación, según procedimiento, observándose defectos importantes en el molde. No consigue las características finales exigidas del molde acorde a especificaciones técnicas.</i></p>
1	<p><i>No selecciona ni monta los modelos, machos y utillajes con las herramientas específicas y en el lugar indicado en las instrucciones o planos de montaje. No pinta ni seca los moldes siguiendo criterios de calidad establecidos. No ubica los sistemas de alimentación y llenado conforme a planos. No realiza el vertido y compactación de la mezcla de arena, así como los agujeros de ventilación, según procedimiento, observándose defectos importantes en el molde. No consigue las características finales exigidas del molde acorde a especificaciones técnicas.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

Escala D

5	<p><i>Verifica el molde comprobando las formas, dimensiones y estados superficiales especificados en la documentación técnica y planos. Detecta la ausencia de defectos, grietas, disgregaciones u otras disconformidades, tanto de carácter significativo como no significativo, según criterios de calidad establecidos. Selecciona los instrumentos y medios de verificación en función de las magnitudes a comprobar, acorde a procedimientos de manipulación y medida reconocidos.</i></p>
4	<p>Verifica el molde comprobando las formas, dimensiones y estados superficiales especificados en la documentación técnica y planos. Detecta la ausencia de defectos, grietas, disgregaciones u otras disconformidades de carácter significativo pero no detecta aquellas de carácter no significativo, según criterios de calidad establecidos. Selecciona los instrumentos y medios de verificación en función de las magnitudes a comprobar, acorde a procedimientos de manipulación y medida reconocidos.</p>
3	<p><i>Verifica el molde comprobando las formas, dimensiones y estados superficiales especificados en la documentación técnica y planos. Detecta la ausencia de defectos, grietas, disgregaciones u otras disconformidades de carácter significativo pero no detecta aquellas de carácter no significativo, según criterios de calidad establecidos. No selecciona los instrumentos y medios de verificación en función de las magnitudes a comprobar, acorde a procedimientos de manipulación y medida reconocidos.</i></p>

2	<p><i>Verifica el molde comprobando las formas, dimensiones y estados superficiales especificados en la documentación técnica y planos. No detecta la ausencia de defectos, grietas, disgregaciones u otras disconformidades, ni de carácter significativo, ni de carácter no significativo, según criterios de calidad establecidos. No selecciona los instrumentos y medios de verificación en función de las magnitudes a comprobar, acorde a procedimientos de manipulación y medida reconocidos.</i></p>
1	<p><i>No verifica el molde comprobando las formas, dimensiones y estados superficiales especificados en la documentación técnica y planos. No detecta la ausencia de defectos, grietas, disgregaciones u otras disconformidades, ni de carácter significativo, ni de carácter no significativo, según criterios de calidad establecidos. No selecciona los instrumentos y medios de verificación en función de las magnitudes a comprobar, acorde a procedimientos de manipulación y medida reconocidos.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

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

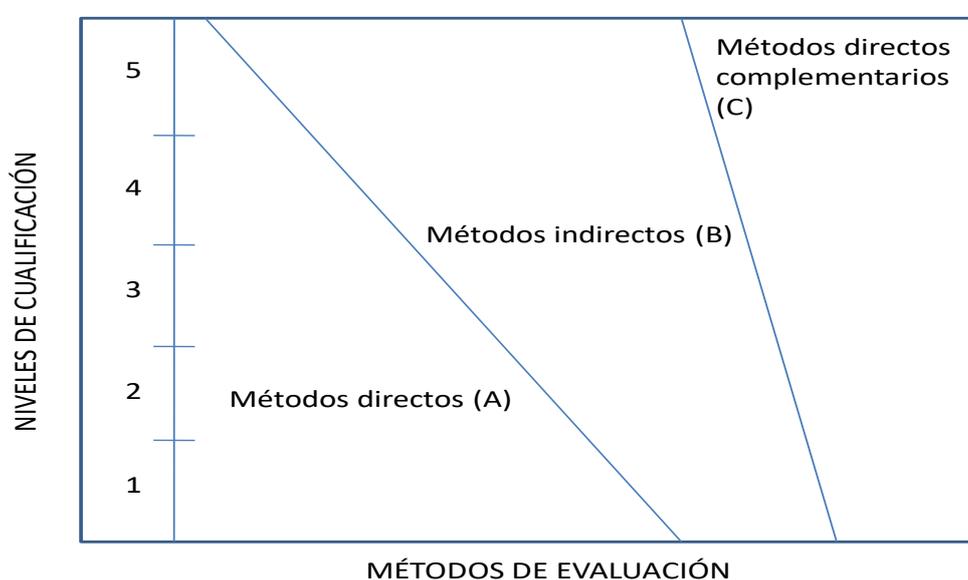
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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

- Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
- Pruebas de habilidades (C).
- Ejecución de un proyecto (C).
- Entrevista profesional estructurada (C).
- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación del ECP. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le



aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de elaborar moldes y machos para el proceso de fundición, 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel “2” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el



tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

g) En la situación profesional de evaluación 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.