



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0634_2: Cortar el bloque de piedra natural”

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 ECP0634_2: Cortar el bloque de piedra natural.

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 Cortar el bloque de piedra natural, 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. Recepcionar los bloques transportándolos al lugar asignado y estabilizándolos, en su caso, para su posterior corte, cumpliendo

los estándares de calidad y la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.

- 1.1 Los bloques se reciben, comprobando las dimensiones en función de la máquina de corte a utilizar, y en su caso, el número de identificación.
- 1.2 Los rachones de pizarra se reciben, serrándolos en bloques más pequeños para labrarlos posteriormente aprovechando los planos de esquistosidad.
- 1.3 El bloque se sitúa sobre la plataforma de corte en dirección paralela a ésta y perpendicular a la veta, alineando su cara con el elemento de corte y aplomándolo.
- 1.4 El bloque se calza, fijándolo con los medios establecidos y asegurando su inmovilidad.
- 1.5 Los rachones de pizarra se colocan en la mesa de rodillos o directamente sobre la mesa de la sierra, utilizando puentes grúa y palas, entre otros.

2. Realizar las operaciones de corte mediante telar tradicional, telar de flejes diamantados, cortadora de disco e hilo, entre otros, para obtener productos estandarizados en piedra natural con la calidad requerida, según los parámetros físico-mecánicos de cada material y cumpliendo la normativa de seguridad y protección medioambiental.

- 2.1 El proceso de corte de la pizarra se realiza mediante tijeras y troqueles manuales o en máquinas semiautomáticas de alimentación manual.
- 2.2 Los elementos de los sistemas de corte (discos, hilos, entre otros) se adaptan conforme a las características de la máquina y de la piedra a cortar.
- 2.3 Los elementos de corte se refrigeran con agua, manteniendo el caudal y el reparto homogéneos y apropiados para cada momento.
- 2.4 Las velocidades de bajada y avance del elemento de corte se adecuan en función de cada fase del proceso para asegurar la producción y calidad de los trabajos.
- 2.5 La retirada de la carga aserrada se realiza previo aseguramiento y lavado de los productos resultantes.
- 2.6 Los controles de proceso realizados se recogen en la documentación correspondiente.
- 2.7 Los procesos automáticos de corte con máquina (monodisco, multidisco, monohilo, multihilo entre otras) y descarga de productos se supervisan constantemente, ajustando los parámetros que fuesen necesarios.

3. Clasificar los productos del corte conforme a sus características técnicas y de aspecto, para su utilización en procesos posteriores de elaboración, almacenaje o expedición, en función

de las exigencias de producción y, teniendo en cuenta los parámetros de calidad establecidos.

- 3.1 Los productos del corte (bandas, tablas, planchón, gruesos y tochos, entre otros) se controlan en los puntos indicados en el proceso de división del bloque, siguiendo las órdenes de producción.
- 3.2 La clasificación de los productos del corte se lleva a cabo con los equipos y medios apropiados según los criterios preestablecidos.
- 3.3 Los partes de identificación y control de los productos del corte se cumplimentan, teniendo en cuenta las órdenes de fabricación.
- 3.4 Las piezas rechazadas se retiran depositándolas en las zonas destinadas a tal fin.

4. Realizar el mantenimiento de las máquinas y herramientas utilizadas en las operaciones de corte del bloque, con el fin de garantizar la continuidad del proceso de producción, siguiendo las indicaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental.

- 4.1 Los sistemas de seguridad de la maquinaria, los equipos de protección individual, paradas de emergencia, vallas protectoras y señales luminosas, entre otros se comprueban previo a las operaciones de corte.
- 4.2 Los elementos de corte se controlan, observando su nivel de desgaste, sustituyéndolos en su caso.
- 4.3 Las constantes de la mezcla abrasiva (viscosidad, densidad, proporciones, caudal y otras) se comprueban, ajustándose en su caso, durante las operaciones de aserrado con telar tradicional, en función de parámetros preestablecidos.
- 4.4 Las máquinas se limpian tras su uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de funcionamiento de las mismas, según la frecuencia indicada en el manual del fabricante.
- 4.5 Los partes de mantenimiento se cumplimentan, anotando las incidencias oportunas y en su caso, informando al personal responsable de cualquier irregularidad.

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 **ECP0634_2: Cortar el bloque de piedra natural**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Calidad aplicada al corte de bloques de piedra natural

- Concepto de calidad. Normalización. Certificación.
- Ensayos. Inspección. Proceso de control de calidad.
- Operaciones de control. Calidad en el aprovisionamiento. Calidad del producto.
- Irregularidades de la piedra natural: gabarros, cintas, vetas, concentraciones, fisuras, pelos, coqueas, manchas, cristalizaciones.

2. Recepción, control y almacenamiento del bloque de piedra

- El parque de bloques.
- Características y organización. Recepción.
- Criterios de control de bloques de piedra natural.
- Sistemas de medición y clasificación de bloques. Almacenamiento. Sistemas de codificación y registro.
- Terminales informáticos para control de almacenes.

3. Maquinaria para el corte del bloque de piedra

- Telares: tradicionales y diamantados. Características, funciones y aplicaciones. Instalaciones auxiliares y consumibles.
- Sierras de disco: tipos, características, funciones y consumibles.
- Máquinas de hilo diamantado: monohilo y multihilo. Características y funciones. Tipos de hilo.
- Otros tipos de maquinaria para el corte del bloque. Características y funciones.

4. Preparación para el corte de piedra

- Bloques de piedra natural. Posibilidades de aserrado. Planos de corte. Criterios para su elección.
- El puente grúa. Carga máxima.
- Técnicas para eslingado de bloques.
- Medidas de seguridad en el movimiento de bloques.
- Técnicas de aplomado, nivelación y estabilización de bloques en los elementos portantes. Medidas de seguridad.

5. Técnicas de corte de la piedra natural

- Tipos de piedra natural en función de su dureza.
- Procedimientos de corte en las distintas máquinas: Telar. Máquinas de corte con disco. Máquinas de corte con hilo. Otras máquinas.
- Información técnica relacionada con el corte.
- Órdenes de corte: interpretación. Procesos operacionales. Programación de las máquinas.
- Técnicas de control del proceso de corte. Parámetros de control. Mezclas de refrigerante y abrasivo.
- Control de la densidad de las mezclas.
- Control de granulometría.
- Medición de las características del abrasivo.
- Técnicas de control de calidad del producto obtenido.
- Estándares de calidad en planchas y tableros de piedra natural.
- Técnicas de medición de características geométricas y detección de defectos. Calibres, niveles, plomos y lupas.

- Tipología de los medios auxiliares para las operaciones de corte. Hidrolimpiadoras. Ventosas.
- Medidas de seguridad en las operaciones de corte del bloque. Elementos de protección individual.
- Dispositivos de seguridad de las máquinas.
- Protección del medioambiente. Sensibilización y control.
- Medidas de protección. Residuos. Vertidos. Emisión de polvo. Ruido.

6. Mantenimiento de maquinaria para el corte del bloque de piedra

- Mantenimiento de las máquinas de corte: preventivo, correctivo y predictivo.
- Herramientas y equipos auxiliares utilizados.
- Principales operaciones de mantenimiento en la maquinaria de corte del bloque.
- Manuales de uso y mantenimiento.
- Plan de mantenimiento. Partes de mantenimiento.

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:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios estructurales y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

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 "ECP0634_2: Cortar el bloque de piedra natural", 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 cortar el bloque de piedra natural, cumpliendo con 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. Recepcionar los bloques transportándolos al lugar asignado.
2. Realizar y clasificar los productos del corte.
3. Realizar el mantenimiento de las máquinas.

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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Rigor en la recepción de los bloques transportándolos al lugar asignado.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Recepción de los bloques.- Situación del bloque sobre la plataforma de corte.- Calzamiento del bloque. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Exactitud en la realización y clasificación de los productos del corte.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Realización del corte mediante tijeras o troqueles manuales.- Adaptación de los elementos de los sistemas de corte.- Refrigeración de los elementos de corte con agua.- Realización de la retirada de la carga previo aseguramiento.- Supervisión de los procesos automáticos de corte con máquina.- Control de los productos de corte.- Clasificación de los productos de corte.- Retiro de las piezas rechazadas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficiencia en la realización del mantenimiento de las máquinas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de los sistemas de seguridad de la maquinaria.- Control de los elementos de corte.- Comprobación de las constantes de la mezcla abrasiva.- Limpieza de las máquinas tras su uso.- Cumplimentación de los partes de mantenimiento. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>

Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.

El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 25%

El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental

Escala A

4	<i>Para la recepción de los bloques, transportarlos al lugar asignado para su posterior corte, cumpliendo los estándares de calidad y la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental. Se reciben los bloques comprobando las dimensiones en función de la máquina de corte a utilizar, y en su caso, el número de identificación. Se sitúa el bloque sobre la plataforma de corte en dirección paralela a ésta y perpendicular a la veta, alineando su cara con el elemento de corte y aplomándolo. Se calza el bloque con los medios establecidos y asegurando su movilidad.</i>
3	<i>Para la recepción de los bloques, transportarlos al lugar asignado para su posterior corte, cumpliendo los estándares de calidad y la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental. Se reciben los bloques comprobando las dimensiones en función de la máquina de corte a utilizar, y en su caso, el número de identificación. Se sitúa el bloque sobre la plataforma de corte en dirección paralela a ésta y perpendicular a la veta, alineando su cara con el elemento de corte y aplomándolo. Se calza el bloque con los medios establecidos y asegurando su movilidad, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado.</i>
2	<i>Para la recepción de los bloques, transportarlos al lugar asignado para su posterior corte, cumpliendo los estándares de calidad y la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental. Se reciben los bloques comprobando las dimensiones en función de la máquina de corte a utilizar, y en su caso, el número de identificación. Se sitúa el bloque sobre la plataforma de corte en dirección paralela a ésta y perpendicular a la veta, alineando su cara con el elemento de corte y aplomándolo. Se calza el bloque con los medios establecidos y asegurando su movilidad, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No recepciona los bloques transportándolos al lugar asignado.</i>

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

Escala B

4	<i>Para la realización de las operaciones de corte mediante tijeras o troqueles manuales, se adaptan los elementos de los sistemas de corte de la máquina y de la piedra a cortar. Se refrigeran con agua los elementos de corte manteniendo el caudal y el reparto homogéneos y apropiados para cada momento. Se adecuan las velocidades de bajada y avance del elemento de corte en función de cada fase del proceso para asegurar la producción y calidad de los trabajos. Se realiza la retirada de carga</i>
---	---

	<p><i>aserrada previo aseguramiento y lavado de los productos resultantes. Se recogen los controles de proceso realizado, para la clasificación de los productos del corte conforme a sus características técnicas y de aspecto. Se controlan los productos del corte en los puntos indicados en la división del bloque. Se lleva a cabo la clasificación de los productos del corte. Se cumplimentan los partes de identificación y control de los productos del corte, teniendo en cuenta las órdenes de fabricación. Se retiran las piezas rechazadas depositándolas en las zonas destinadas a tal fin.</i></p>
3	<p><i>Para la realización de las operaciones de corte mediante tijeras o troqueles manuales, se adaptan los elementos de los sistemas de corte de la máquina y de la piedra a cortar. Se refrigeran con agua los elementos de corte manteniendo el caudal y el reparto homogéneos y apropiados para cada momento. Se adecuan las velocidades de bajada y avance del elemento de corte en función de cada fase del proceso para asegurar la producción y calidad de los trabajos. Se realiza la retirada de carga aserrada previo aseguramiento y lavado de los productos resultantes. Se recogen los controles de proceso realizado, para la clasificación de los productos del corte conforme a sus características técnicas y de aspecto. Se controlan los productos del corte en los puntos indicados en la división del bloque. Se lleva a cabo la clasificación de los productos del corte. Se cumplimentan los partes de identificación y control de los productos del corte, teniendo en cuenta las órdenes de fabricación. Se retiran las piezas rechazadas depositándolas en las zonas destinadas a tal fin, aunque cometa ligeras irregularidades que no alteran el resultado.</i></p>
2	<p><i>Para la realización de las operaciones de corte mediante tijeras o troqueles manuales, se adaptan los elementos de los sistemas de corte de la máquina y de la piedra a cortar. Se refrigeran con agua los elementos de corte manteniendo el caudal y el reparto homogéneos y apropiados para cada momento. Se adecuan las velocidades de bajada y avance del elemento de corte en función de cada fase del proceso para asegurar la producción y calidad de los trabajos. Se realiza la retirada de carga aserrada previo aseguramiento y lavado de los productos resultantes. Se recogen los controles de proceso realizado, para la clasificación de los productos del corte conforme a sus características técnicas y de aspecto. Se controlan los productos del corte en los puntos indicados en la división del bloque. Se lleva a cabo la clasificación de los productos del corte. Se cumplimentan los partes de identificación y control de los productos del corte, teniendo en cuenta las órdenes de fabricación. Se retiran las piezas rechazadas depositándolas en las zonas destinadas a tal fin, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No realiza ni clasifica los productos del corte.</i></p>

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

Escala C

4	<p><i>Para el mantenimiento de las máquinas y herramientas utilizadas en las operaciones de corte del bloque, con el fin de garantizar la continuidad del proceso de producción, siguiendo las indicaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental, se comprueban los sistemas de seguridad, los equipos de protección individual, paradas de emergencia, vallas protectoras y señales luminosas. Se controlan los elementos de corte, observando su nivel de desgaste, sustituyéndolos en su caso. Se comprueban las constantes de la mezcla abrasiva</i></p>
---	---

3	<p><i>ajustándose a su caso. Se limpian las máquinas tras uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de funcionamiento de las mismas. Se cumplimentan los partes de mantenimiento, anotando las incidencias oportunas e informando al personal responsable de cualquier irregularidad.</i></p> <p><i>Para el mantenimiento de las máquinas y herramientas utilizadas en las operaciones de corte del bloque, con el fin de garantizar la continuidad del proceso de producción, siguiendo las indicaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental, se comprueban los sistemas de seguridad, los equipos de protección individual, paradas de emergencia, vallas protectoras y señales luminosas. Se controlan los elementos de corte, observando su nivel de desgaste, sustituyéndolos en su caso. Se comprueban las constantes de la mezcla abrasiva ajustándose a su caso. Se limpian las máquinas tras uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de funcionamiento de las mismas. Se cumplimentan los partes de mantenimiento, anotando las incidencias oportunas e informando al personal responsable de cualquier irregularidad., aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para el mantenimiento de las máquinas y herramientas utilizadas en las operaciones de corte del bloque, con el fin de garantizar la continuidad del proceso de producción, siguiendo las indicaciones del fabricante y cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y protección medioambiental, se comprueban los sistemas de seguridad, los equipos de protección individual, paradas de emergencia, vallas protectoras y señales luminosas. Se controlan los elementos de corte, observando su nivel de desgaste, sustituyéndolos en su caso. Se comprueban las constantes de la mezcla abrasiva ajustándose a su caso. Se limpian las máquinas tras uso, retirando los restos o escombros, comprobando el estado de funcionamiento de las mismas. Se cumplimentan los partes de mantenimiento, anotando las incidencias oportunas e informando al personal responsable de cualquier irregularidad, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No realiza el mantenimiento de las máquinas.</i></p>

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

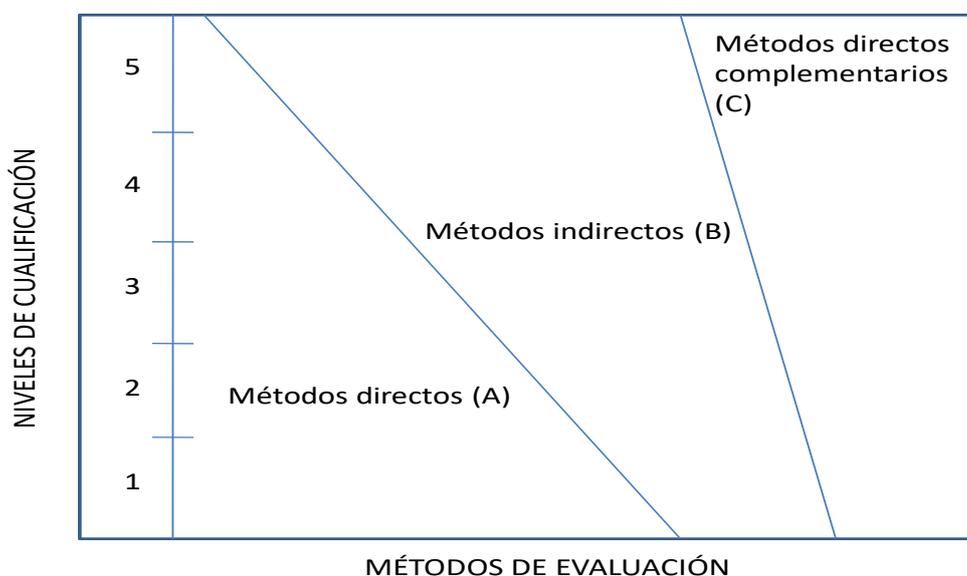
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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).
 - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación formal y no tenga experiencia en el proceso de Planificar y determinar el proceso de decoración de vidrio mediante aplicaciones de color, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la
- 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 tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, 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 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.