



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0673_3: Organizar y gestionar la producción en industrias de transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental”



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 ECP0673_3: Organizar y gestionar la producción en industrias de transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental.

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 organización y gestión de la producción en industrias de transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental. Dichas actividades 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. Participar en la organización, preparación y puesta a punto de las líneas para transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental, siguiendo procedimientos establecidos y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 1.1 Las operaciones y su secuencia, los materiales, medios técnicos y los valores de las variables de proceso de transformación de vidrio se identifican, siguiendo la programación de la producción y las instrucciones de proceso.
- 1.2 Las aplicaciones superficiales y las operaciones de corte, estirado, soplado, curvado y recocido se realizan seleccionando las máquinas, procedimientos e instrucciones técnicas, de acuerdo con los procedimientos establecidos y cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.3 Las operaciones de transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos se organizan, seleccionando los materiales, máquinas, procedimientos e instrucciones técnicas y cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.4 Los riesgos primarios para la salud y la seguridad se identifican, seleccionando los equipos y sistemas de seguridad y de prevención.

2. Poner en marcha la producción para la fabricación de productos transformados de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental, a partir de la información técnica del proceso, siguiendo las normas establecidas de calidad y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 Las necesidades y flujo de materiales y el consumo de recursos se identifican, fijando los medios necesarios para la puesta en marcha de la producción de vidrio fundido.
- 2.2 Los medios y las tareas se asignan, teniendo en cuenta las características de los medios disponibles, la preparación de los trabajadores y el programa de fabricación.
- 2.3 La regulación y programación de las máquinas y los equipos complejos (fabricación automática de vidrio de farmacia y termometría, decoración automática de productos de vidrio, fabricación de rótulos luminosos y la fabricación de productos de vidrio para laboratorio y aplicaciones técnicas) se supervisa, permitiendo el desarrollo del proceso de acuerdo con los procedimientos establecidos y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.4 Los posibles defectos de calidad, las no conformidades del proceso y sus causas se identifican, corrigiéndolos o minimizando sus repercusiones.



- 2.5 Los riesgos primarios para la salud y la seguridad se identifican, seleccionando los equipos y sistemas de seguridad y de prevención.

3. Gestionar la información del proceso para la fabricación de productos transformados de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental, de acuerdo con los planes de producción y de calidad de la empresa.

- 3.1 La información y la documentación necesaria para la fabricación de productos transformados de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental se elabora, considerando la facilidad de interpretación por el personal implicado.
- 3.2 La documentación se controla, asegurando la conservación, actualización, acceso y difusión de la información de producción, previendo posibles desviaciones, contingencias y reajustes de programación.
- 3.3 La información recibida y generada se transmite de manera eficaz e interactiva a todos los niveles, de acuerdo con los planes de producción y de calidad de la empresa.

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 ECP0673_3: **Organizar y gestionar la producción en industrias de transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Empresas, procesos y productos transformados de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental.

- El sector vidriero español: envases y utensilios de vidrio para la industria farmacéutica. Envases e instrumentos de vidrio para laboratorio. Piezas de vidrio para aparatos de laboratorio e instrumentos industriales. Productos de vidrio para termometría. Rótulos luminosos.
- Procesos de transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental: operaciones básicas.
- Productos de entrada y de salida. Principales industrias transformadoras.

2. Gestión y control de las operaciones y procesos de transformación industrial de vidrio hueco, tubos de vidrio y vidrio ornamental

- Operaciones básicas de los procesos de transformación de: vidrio hueco. Tubos y varillas de vidrio. Vidrio ornamental.



- Corte de tubos de vidrio: materiales: útiles de corte y refrigerantes. Máquinas, equipos e instalaciones para el tratamiento mecánico de tubos de vidrio. Sistemas de seguridad, regulación y control.
- Operaciones y procesos de transformación térmica: comportamiento térmico del vidrio: dilatación, deformación visco-plástica, efectos del enfriamiento brusco, generación de tensiones. Procesos de moldeado de tubos de vidrio.
- Fabricación industrial de vidrio de farmacia (ampollas y viales), productos de vidrio para iluminación (bombillas, rótulos y tubos) y productos de vidrio de laboratorio.
- Operaciones y procesos de mateado y pulido químico: fundamentos de la corrosión química del vidrio.
- Preparación de los materiales. Procedimientos industriales para el mateado y pulido químico.
- Operaciones y procesos de vitrificación: fundamentos básicos de la unión vidrio-vidrio. Adaptación de coeficientes de dilatación. Preparación de los materiales vitrificables. Técnicas de aplicación: serigrafiado, pincelado y calcomanías. Vitrificación: hornos para vitrificación. Mecanismos de seguridad, regulación y control. Elaboración de programas de vitrificación.
- Puesta en marcha de la producción: cálculos y secuencia de operaciones.
- Optimización de procesos.
- Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de transformación industrial vidrio hueco, tubos de vidrio y vidrio ornamental.

3. Información y documentación de organización de la transformación de vidrio hueco, tubos de vidrio y vidrio ornamental

- Información de fabricación de productos transformados de vidrio hueco, tubos de vidrio y vidrio ornamental.
- Organización de flujos de información en la fabricación de productos transformados de vidrio hueco, tubos de vidrio y vidrio ornamental.
- Documentación. Sistemas de tratamiento y archivo de la información.
- Procesado y archivo informático de documentación e información.

4. Defectos en productos transformados de vidrio plano y gestión medioambiental.

- Identificación de defectos en productos transformados de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental.
- Determinación de sus causas y medidas para su corrección y prevención.
- No conformidades en los procesos de fabricación productos transformados de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental.
- Defectos y no conformidades en productos transformados de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental: identificación de defectos, determinación de sus causas y medidas para su corrección y prevención: defectos atribuibles a los tubos, varillas y placas de vidrio. Defectos atribuibles a los procesos de transformación.
- Normativa medioambiental aplicable a las industrias de transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental.
- Descripción y caracterización de residuos, efluentes y emisiones en industrias de fabricación de productos transformados de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental.
- Equipos e instalaciones para el tratamiento de residuos, efluentes, humos y otras emisiones en industrias de transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental.



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.
- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Proponer alternativas con el objeto de mejorar resultados.
- Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.

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 "ECP0673_3: Organizar y gestionar la producción en industrias de transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental", se tiene una situación profesional de evaluación concretada 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 organizar y gestionar la producción en organizaciones donde se fabriquen envases primarios para la industria farmacéutica (tales como ampollas, viales, frascos, cuentagotas, pipetas y jeringuillas, entre otros). Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Determinar las operaciones y equipos necesarios para ejecutar el plan de fabricación a partir de una orden de producción y un escenario de equipamiento completo de fabricación de vidrio.
2. Organizar medios y tareas para la puesta en marcha de la línea de producción de vidrio.
3. Calcular las necesidades de insumos y materiales necesarios para la ejecución de la orden de producción.
4. Supervisar la regulación, la programación y la puesta en marcha de la línea de producción de vidrio (equipos de fundido, soplado, moldeo, estirado, corte, curvado, recocido, templado y aplicación de tratamientos superficiales, tanto de pintura como de reactivo, entre otros).
5. Gestionar y actualizar la documentación de control de los procesos, tales como órdenes de producción, resultados de rendimiento, cadencia de producción, tiempos efectivos de producción, cantidades producidas y rechazadas, control de los stocks en proceso, entre otros.

Condiciones adicionales:

- Se proporcionará un plan de fabricación con parámetros estándares referidos a fabricación de vidrio, facilitando la preparación de una orden de fabricación utilizada como base para el desarrollo de las actividades propuestas.
- Se facilitará información técnica sobre los materiales y maquinaria necesarios para los procesos implicados en esta situación de evaluación, así como la documentación necesaria para la correcta realización de las tareas (inventario de materiales, manual de calidad y de gestión medioambiental, partes de control y contingencias, etc.).
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (hornos de fusión de vidrio, cañas de soplado, equipos de estirado, útiles de manipulación y



corte en caliente, equipos de tratamiento superficial, baños de aplicación de reactivos, equipos de pintado y moldes, entre otros).

- 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>Rigurosidad en la supervisión durante preparación de las operaciones y fabricación de productos transformados.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación de las operaciones de trabajo, secuencias, materiales, productos, medios técnicos, consumo de recursos y valores de las variables de proceso.- Selección de las máquinas, procedimientos e instrucciones técnicas para fundir vidrio, soplar, moldear, estirar, cortar, curvar, recocer, templar y aplicar tratamientos superficiales con reactivos y pinturas.- Asignación de medios y tareas en cada una de las fases de fabricación.- Control de las aplicaciones superficiales, de las operaciones de corte, estirado, soplado, curvado y recocido y de la puesta en marcha de máquinas y equipos complejos.- Organización de operaciones de transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Precisión en la gestión de la documentación de control de los procesos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Determinación del contenido básico y del objeto de una orden de producción.- Determinación de los resultados numéricos de los siguientes indicadores: rendimiento, cadencia, tiempo efectivo de producción, cantidades producidas y rechazadas, valoración de los stocks (en proceso, en

	<p>cabecera y en almacén de producto acabado).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Generación de un informe del resultado de la producción. - Control y actualización de la información. - Transmisión eficaz e interactiva de información a todos los niveles. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i></p>
<p><i>Seguimiento del programa de fabricación, instrucciones de proceso y otros procedimientos establecidos por la organización.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Detección de riesgos primarios para la salud y la seguridad. - Empleo de máquinas, útiles, herramientas, materiales y procedimientos adecuados a los productos, incluyendo tanto equipos como sistemas de seguridad y prevención. - Comprobación del estado de los productos y corrección de posibles defectos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Calidad en el cumplimiento de las medidas de seguridad, salud laboral y protección medioambiental.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i></p>

Escala A

<p>5</p>	<p><i>Para supervisar con rigurosidad la preparación de las operaciones y la fabricación de productos transformados, a partir de una orden de producción y de un escenario de equipamiento completo de fabricación de vidrio, determina con exactitud las operaciones de trabajo, secuencias, materiales, productos, medios técnicos, el consumo de recursos y los valores de las variables de proceso. Selecciona de manera idónea las máquinas, los procedimientos y las instrucciones técnicas requeridas para la realización de los procesos de soplado, moldeado, estirado, cortado, curvado, recocado, templado y aplicación de tratamientos superficiales con reactivos y pinturas. Asigna medios y tareas mientras tiene en cuenta los recursos disponibles, la preparación del personal y el programa de fabricación. Controla cautelosamente las operaciones de corte, estirado, soplado, curvado y recocado, así como las aplicaciones superficiales. Regula y programa con destreza la puesta en marcha de las máquinas y de los equipos complejos. Organiza meticulosamente las operaciones de transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos.</i></p>
<p>4</p>	<p><i>Para supervisar con rigurosidad la preparación de las operaciones y la fabricación de productos transformados, a partir de una orden de producción y de un escenario de equipamiento completo de fabricación de vidrio, determina las operaciones de trabajo, secuencias, materiales, productos, medios técnicos, el consumo de recursos y los valores de las variables de proceso. Selecciona las máquinas, los procedimientos y las instrucciones técnicas requeridas para la realización de los procesos de soplado, moldeado, estirado,</i></p>

	<p>cortado, curvado, recocido, templado y aplicación de tratamientos superficiales con reactivos y pinturas. Asigna medios y tareas mientras tiene en cuenta los recursos disponibles. Controla las operaciones de corte, estirado, soplado, curvado y recocido, así como las aplicaciones superficiales. Regula y programa la puesta en marcha de las máquinas y de los equipos complejos. Organiza las operaciones de transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de residuos.</p>
3	<p><i>Para supervisar la preparación de las operaciones y la fabricación de productos transformados, no organiza las operaciones de transporte, tratamiento, almacenamiento y eliminación de los residuos ni utiliza los materiales, máquinas, procedimientos e instrucciones requeridos. Tampoco selecciona equipos y sistemas de prevención de riesgos laborales vinculados con la salud y la seguridad. Olvida comprobar el estado de los productos y no controla la corrección de posibles mermas o defectos de calidad.</i></p>
2	<p><i>Para supervisar la preparación de las operaciones y la fabricación de productos transformados, no tiene en cuenta la programación de la producción ni las instrucciones de proceso. Tampoco determina con claridad las operaciones de trabajo, secuencias, materiales, productos, medios técnicos, consumo de recursos y valores de las variables de proceso. Asigna medios y tareas pero no considera los recursos disponibles, la preparación del personal o el programa de fabricación.</i></p>
1	<p><i>Para supervisar la preparación de las operaciones y la fabricación de productos transformados, no lleva a cabo el control de las aplicaciones superficiales ni de las operaciones de corte, estirado, soplado, curvado y recocido. Tampoco sigue procedimientos cuando regula y programa la puesta en marcha de máquinas y equipos complejos.</i></p>

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

Escala B

4	<p><i>Para gestionar con precisión la documentación de control de los procesos, y a partir de un plan de fabricación previamente establecido, determina con exactitud el contenido básico y el objeto de una orden de producción para fundir vidrio, soplar, moldear, estirar, cortar, curvar, recocer y templar, así como para aplicar tratamientos superficiales tales como reactivos y pinturas. Calcula con minuciosidad los resultados numéricos simulados de los siguientes indicadores: rendimiento, cadencia, tiempo efectivo de producción, cantidades producidas y rechazadas, valoración de los stocks (en proceso, en cabecera y en almacén de producto acabado). Emite un informe actualizado del resultado de la orden de producción y refleja resultados vinculados con los objetivos, el análisis de las desviaciones y la propuesta de acciones de mejora. Transmite información de manera eficaz e interactiva a todos los niveles.</i></p>
3	<p>Para gestionar con precisión la documentación de control de los procesos, y a partir de un plan de fabricación previamente establecido, determina el contenido básico y el objeto de una orden de producción. Calcula los resultados numéricos simulados de los siguientes indicadores: rendimiento, cadencia, tiempo efectivo de producción, cantidades producidas y rechazadas, valoración de los stocks (en proceso, en cabecera y en almacén de producto acabado). Emite un informe actualizado del resultado de la orden de producción y refleja</p>

	resultados vinculados con los objetivos, el análisis de las desviaciones y la propuesta de acciones de mejora. Transmite información de manera eficaz e interactiva a todos los niveles.
2	<i>Para gestionar la documentación de control de los procesos, no tiene en cuenta la facilidad de comprensión de la información por parte del personal implicado. Calcula los resultados numéricos simulados de una orden de producción pero no obtiene los valores planificados. Realiza un informe incompleto que no se ajusta a lo esperado y olvida la propuesta de acciones de mejora.</i>
1	<i>Para gestionar la documentación de control de los procesos, no sigue el plan de fabricación previamente establecido. Tampoco controla la conservación, la actualización, el acceso y la difusión de la información de la producción ni previene posibles desviaciones, contingencias y reajustes de programación. No transmite la información a todos los niveles.</i>

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

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

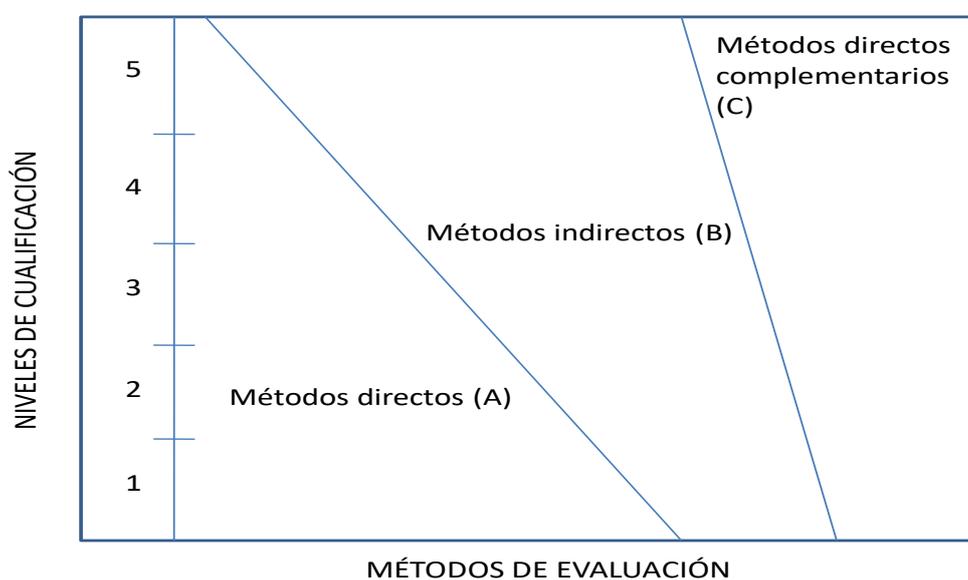
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a 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 organizar y gestionar la producción en industrias de transformación de vidrio hueco, tubo de vidrio y vidrio ornamental, 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.
- a) 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.
- b) 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.
- c) 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.
- d) 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.
- e) 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 organizativas, 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.

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

La entrevista se estructurará 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.

- g) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Aunque la situación profesional de evaluación opte por la fabricación de envases de vidrio para la industria farmacéutica, dicha situación puede adaptarse según el criterio de las personas evaluadoras (producción de rótulos luminosos, vidrio ornamental u otros productos de vidrio para laboratorio, por ejemplo).
 - Se recomienda medir la dimensión de la competencia sobre la respuesta a contingencias. Para ello, se pueden presentar parámetros fuera de tolerancias para que la persona candidata adopte una solución debidamente justificada.