GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

"ECP0676_1: Fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas"

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 ECP0676_1: Fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas.

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 fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas, 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. Efectuar operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel, limpieza y preparación de equipos, evitando interrupciones

en el proceso productivo, para fabricar triturados y aglomerado de corcho.

1.1 Las operaciones auxiliares de mantenimiento de primer nivel y puesta a punto de los equipos se efectúan, siguiendo el procedimiento y periodicidad establecidos en los manuales o instrucciones técnicas.
1.2 Las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquinas o equipo de fabricación de granulados y aglomerados se preparan, efectuando montajes, conservando su mantenimiento.
1.3 Los elementos intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de granulados y aglomerado de corcho: cuchillas, martillos, resistencias, ejes, tubos de aspiración, entre otros, se ajustan comprobando la inexistencia de holgura.
1.4 Los elementos intercambiables de la máquina o equipo de fabricación de granulados y aglomerado de corcho: motores eléctricos, poleas, ruedas, transmisores, tamices, mallas metálicas, entre otros, se limpian, comprobando que no quedan restos de suciedad.
1.5 El funcionamiento de las máquinas o equipos, utilizados en fabricación de granulados y aglomerado de corcho, se comprueba, detectando posibles anomalías.
1.6 Las herramientas y útiles de trabajo utilizados en la limpieza y mantenimiento: trapos, espátulas, llaves fijas, destornilladores, aceiteras, engrasadora, entre otros, se ordenan siguiendo instrucciones técnicas, aplicando procesos de fabricación sin desperdicios (Lean Manufacturing).
1.7 La puesta a punto de las máquinas de fabricación de granulados y aglomerado de corcho se efectúa, seleccionando las herramientas de afilado, fijando parámetros en función del producto a obtener.
1.8 Los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento de los equipos, así como en la fabricación de granulados y aglomerados de corcho, se efectúa, utilizando el soporte electrónico.

2. *Efectuar el acopio del corcho en el patio de apilado, cuantificando y cualificando las entradas, comprobando características del mismo y registrando la trazabilidad, y posterior utilización en la fabricación de triturados y aglomerados de corcho.*

2.1 La trazabilidad de las piezas de corcho recibidas se verifican, clasificando las mismas, asignando un lugar en el patio, rechazando las partes deterioradas.
2.2 Las partidas de corcho se pesan, calculando el cubicaje, utilizando tecnología de precisión, anotando los valores en el registro de control.
2.3 La humedad de las piezas de corcho se calcula, anotando los valores en los registros de control y seguimiento de la producción.
2.4 Las piezas de corcho se apilan, efectuando un almacenaje ordenado, clasificando según calidades, facilitando la circulación del aire, evitando las acumulaciones de agua.

2.5 Los registros de control de trazabilidad, tiempo de permanencia del corcho en el patio de apilado, comprobaciones efectuadas y los movimientos de entrada y salida de las piezas de corcho se anotan, efectuando el seguimiento de la producción.

3. Triturar el corcho en condiciones de densidad y humedad, para la fabricación de productos o bloques de corcho aglomerado, mediante triturado en diferentes tamaños.

3.1 La ausencia de partículas metálicas y objetos extraños en los trozos de corcho se verifica, muestreando la materia prima y verificando el funcionamiento de sistemas de eliminación de cuerpos extraños, como los basados en imanes o gravimetría.
3.2 La humedad contenida en los trozos de corcho y residuos se comprueba antes del procesado, por medio de instrumentos de medida (higrómetros, entre otros).
3.3 Las planchas y piezas de corcho natural se trituran, obteniendo triturados (broken) y granulados, utilizando destrozadores o molinos de estrellas de martillos, entre otros, separando los granos menores que presentan una elevada cantidad de impurezas.
3.4 Las partículas de corcho triturado se refinan, obteniendo granulados con dimensiones y formas especificadas.
3.5 Los granulados de corcho se transportan, clasificándolos según uso posterior, dimensiones y densidad, entre otros, utilizando equipos de manutención, comprobando la densidad del granulado, siguiendo los márgenes de granulometrías dados.
3.6 El secado de los triturados o granulados de corcho se efectúa, programando la temperatura y humedad relativa del aire.
3.7 El envasado, etiquetado y apilado del granulado de corcho se efectúa, identificando su trazabilidad, programando las operaciones para su distribución.
3.8 El polvo generado en las operaciones de transformación y transporte se separa, utilizando aspiraciones, tamices o filtros, entre otros, para su almacenamiento y valorización, verificando que el flujo no presente anomalías.

4. Fabricar bloques de aglomerado compuesto agregando aglomerantes y otros coadyuvantes, controlando los parámetros de temperatura, humedad, presión, entre otros, para producir revestimientos.

4.1 La mezcla de granulados de corcho clasificado se cuantifica, pesando y midiendo la densidad, comprobando la humedad.
4.2 Los coadyuvantes se combinan con la mezcla de triturados de corcho, utilizando una mezcladora.
4.3 Los moldes se acondicionan, preparando y limpiando, ajustando los parámetros, obteniendo bloques al extraerlos del molde.

4.4 La mezcla de granulado y coadyuvantes se prepara para el prensado de bloques, programando los equipos, atendiendo a la presión, temperatura, velocidad, entre otras.
4.5 Los bloques de aglomerado se enfrían y estabilizan, controlando el tiempo, evitando tensiones y deformaciones.

5. Obtener planchas de aglomerado compuesto, realizando tratamientos a los bloques de aglomerado, para fabricar aislantes térmicos, acústicos, vibratorios u otros fines.

5.1 Los bloques de aglomerado se cortan, colocándolos según el corte y el despiece, utilizando los medios requeridos: sierras, laminadoras, entre otras, verificando las dimensiones.
5.2 Las láminas o planchas se calibran, puliendo previamente en caso necesario, verificando el grosor y calidad superficial según las especificaciones e instrucciones técnicas.
5.3 Las planchas obtenidas se preparan, previamente a su expedición en bloques "retractilados", efectuando el etiquetado y apilado en el almacén.
5.4 El polvo de corcho producido en el corte de los bloques de aglomerado se aspira, para su almacenamiento y posterior aprovechamiento.
5.5 Los registros de control y seguimiento de la producción se cumplimentan, incorporando los datos de los procesos de producción de las planchas de corcho.

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 ECP**0676_1: Fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Granulados de corcho

- Características del corcho. Técnicas de fabricación. Eliminación de partículas y elementos extraños al corcho: justificación del proceso, técnicas y métodos. Trituradoras y molinos para trituración y molienda del corcho: tipos, aplicaciones. Mesas densimétricas. Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos. Mecanismos de tamizado de corcho granulado: tipos, aplicaciones. Métodos de clasificación: equipos y mantenimiento de los mismos. Secado de granulados de corcho: tipos, aplicaciones. Determinación de humedades establecidas, equipos y mantenimiento de los mismos. Mecanismos de aspiración y transporte de polvo y granulados de corcho. Tipos, aplicaciones. Métodos de obtención: equipos y mantenimiento de los mismos. Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales en la obtención de granulados de corcho. Medidas de protección: equipos y personales, primeros auxilios. Toxicidad de los productos. Sistemas de prevención y de extinción.

Métodos y medios utilizados. Protección medioambiental en la obtención de granulados de corcho: finalidad y métodos. Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

2. Aglomerado compuesto de corcho

- Métodos de fabricación, aplicaciones. Aglomeración de granulados de corcho: finalidad, métodos. Naturaleza de los aglomerantes. Utilización, almacenaje y conservación. Equipos: moldes, prensas, hornos y mantenimiento de los mismos, parámetros de temperatura, presión y tiempo. Medios e instalaciones: herramientas, equipos y maquinaria. Normativa aplicable sobre prevención de riesgos laborales en las operaciones de obtención de aglomerado compuesto de corcho. Medidas de protección: equipos y personales. Primeros auxilios: toxicidad de los productos, sistemas de prevención y de extinción. Métodos y medios utilizados. Protección medioambiental en la obtención de aglomerado: finalidad, métodos, tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

3. Tratamiento de bloques y fabricación de planchas y láminas de aglomerado compuesto de corcho

- Bloques de aglomerado de corcho. Extracción y sistemas de enfriamiento. Equipos y mantenimiento de los mismos. Mecanizado de bloques: aserrado, laminado, escuadrado, fresado. Equipos de aserrado y mantenimiento de los mismos. Planchas de aglomerado de corcho. Normas aplicables de seguridad y salud laboral en la obtención de bloques y planchas de aglomerado de corcho. Medidas de protección: equipos y personales. Primeros auxilios. Toxicidad de los productos. Sistemas de prevención y de extinción. Métodos y medios utilizados. Protección medioambiental en la obtención de bloques y planchas de aglomerado: finalidad, métodos. Tratamiento, eliminación y aprovechamiento de residuos.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Cumplir con las normas de producción fijadas por la organización.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Valorar el talento y el rendimiento profesional con independencia del sexo.
- Adoptar códigos de conducta tendentes a transmitir el contenido del principio de igualdad.
- 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 "ECP0676_1: Fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas", 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 fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Realizar operaciones de preparación de equipos.

2. Acopiar y triturar el corcho.

3. Fabricar bloques y planchas de aglomerados compuesto.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.

- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.

- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

Criterios de mérito	*Indicadores de desempeño competente*
Exactitud en la realización de operaciones de preparación de equipos.	- Realización de las operaciones auxiliares de mantenimiento. - Preparación de las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquinas o equipo de fabricación de granulados y aglomerados. - Realización del ajuste y limpieza de los elementos intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de granulados y aglomerado de corcho. - Comprobación del funcionamiento de las máquinas. - Realización de la puesta a punto de las máquinas de fabricación de granulados y aglomerado de corcho. - Realización de los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento de los equipos. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A*
Rigor en el acopie y trituración del corcho.	- Verificación de la trazabilidad de las piezas de corcho recibidas. - Realización del pesado de las partidas de corcho. - Apilamiento de las piezas de corcho. - Anotación de los registros de control de trazabilidad. - Verificación de la ausencia de partículas metálicas y objetos extraños en los trozos de corcho. - Comprobación de la humedad contenida en los trozos de corcho y residuos. - Trituración de las planchas y piezas de corcho natural. - Realización del refinamiento de las partículas de corcho.

	- Realización del transporte y secado de los granulados de corcho. - Realización del secado de los triturados de corcho. - Realización del envasado, etiquetado y apilado del granulado de corcho. - Separación del polvo generado. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B*
Exhaustividad en la fabricación de bloques y planchas de aglomerados compuesto.	- Cuantificación de la mezcla de granulados de corcho clasificado. - Realización del acondicionamiento de los moldes. - Preparación de la mezcla de granulado y coadyuvantes para el prensado de bloques. - Realización del enfriamiento y estabilización de los bloques de aglomerado. - Realización del corte de los bloques de aglomerado. - Calibración de las láminas. - Preparación de las planchas obtenidas. - Aspiración del polvo de corcho producido en el corte de los bloques. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C*
Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.	
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	*Para realizar operaciones de preparación de equipos, realiza las operaciones auxiliares de mantenimiento. Prepara las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquinas o equipo de fabricación de granulados y aglomerados. Realiza el ajuste y limpieza de los elementos intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de granulados y aglomerado de corcho. Comprueba el funcionamiento de las máquinas. Realiza la puesta a punto de las máquinas de fabricación de granulados y aglomerado de corcho. Realiza los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento de los equipos.*
3	*Para realizar operaciones de preparación de equipos, realiza las operaciones auxiliares de mantenimiento. Prepara las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquinas*

	o equipo de fabricación de granulados y aglomerados. Realiza el ajuste y limpieza de los elementos intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de granulados y aglomerado de corcho. Comprueba el funcionamiento de las máquinas. Realiza la puesta a punto de las máquinas de fabricación de granulados y aglomerado de corcho. Realiza los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento de los equipos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.
2	*Para realizar operaciones de preparación de equipos, realiza las operaciones auxiliares de mantenimiento. Prepara las herramientas, materiales, y accesorios utilizables en la máquinas o equipo de fabricación de granulados y aglomerados. Realiza el ajuste y limpieza de los elementos intercambiables de la máquina o equipos de fabricación de granulados y aglomerado de corcho. Comprueba el funcionamiento de las máquinas. Realiza la puesta a punto de las máquinas de fabricación de granulados y aglomerado de corcho. Realiza los registros y anotaciones de las operaciones de mantenimiento de los equipos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.*
1	*No realiza operaciones de preparación de equipos.*

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

Escala B

4	*Para acopiar y triturar el corcho, verifica la trazabilidad de las piezas de corcho recibidas. Realiza el pesado de las partidas de corcho. Apila las piezas de corcho. Anota los registros de control de trazabilidad. Verifica la ausencia de partículas metálicas y objetos extraños en los trozos de corcho. Comprueba la humedad contenida en los trozos de corcho y residuos. Tritura las planchas y piezas de corcho natural. Realiza el refinamiento de las partículas de corcho. Realiza el transporte y secado de los granulados de corcho. Realiza el secado de los triturados de corcho. Realiza el envasado, etiquetado y apilado del granulado de corcho. Separa el polvo generado.*
3	*Para acopiar y triturar el corcho, verifica la trazabilidad de las piezas de corcho recibidas. Realiza el pesado de las partidas de corcho. Apila las piezas de corcho. Anota los registros de control de trazabilidad. Verifica la ausencia de partículas metálicas y objetos extraños en los trozos de corcho. Comprueba la humedad contenida en los trozos de corcho y residuos. Tritura las planchas y piezas de corcho natural. Realiza el refinamiento de las partículas de corcho. Realiza el transporte y secado de los granulados de corcho. Realiza el secado de los triturados de corcho. Realiza el envasado, etiquetado y apilado del granulado de corcho. Separa el polvo generado, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.*
2	*Para acopiar y triturar el corcho, verifica la trazabilidad de las piezas de corcho recibidas. Realiza el pesado de las partidas de corcho. Apila las piezas de corcho. Anota los registros de control de trazabilidad. Verifica la ausencia de partículas metálicas y objetos extraños en los trozos de corcho. Comprueba la humedad contenida en los trozos de corcho y residuos. Tritura las planchas y piezas de corcho natural. Realiza el refinamiento de las partículas de corcho. Realiza el transporte y secado de los granulados de corcho. Realiza el secado de los triturados de corcho. Realiza el envasado,*

	etiquetado y apilado del granulado de corcho. Separa el polvo generado, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.
1	*No acopia ni tritura el corcho.*

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

Escala C

4	*Para fabricar bloques y planchas de aglomerados compuesto, cuantifica la mezcla de granulados de corcho clasificado. Realiza el acondicionamiento de los moldes. Prepara la mezcla de granulado y coadyuvantes para el prensado de bloques. Realiza el enfriamiento y estabilización de los bloques de aglomerado. Realiza el corte de los bloques de aglomerado. Calibra las láminas. Prepara las planchas obtenidas. Aspira el polvo de corcho producido en el corte de los bloques.*
3	*Para fabricar bloques y planchas de aglomerados compuesto, cuantifica la mezcla de granulados de corcho clasificado. Realiza el acondicionamiento de los moldes. Prepara la mezcla de granulado y coadyuvantes para el prensado de bloques. Realiza el enfriamiento y estabilización de los bloques de aglomerado. Realiza el corte de los bloques de aglomerado. Calibra las láminas. Prepara las planchas obtenidas. Aspira el polvo de corcho producido en el corte de los bloques, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.*
2	*Para fabricar bloques y planchas de aglomerados compuesto, cuantifica la mezcla de granulados de corcho clasificado. Realiza el acondicionamiento de los moldes. Prepara la mezcla de granulado y coadyuvantes para el prensado de bloques. Realiza el enfriamiento y estabilización de los bloques de aglomerado. Realiza el corte de los bloques de aglomerado. Calibra las láminas. Prepara las planchas obtenidas. Aspira el polvo de corcho producido en el corte de los bloques, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.*
1	*No fabrica bloques ni planchas de aglomerados compuesto.*

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

2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁ NDAR 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.

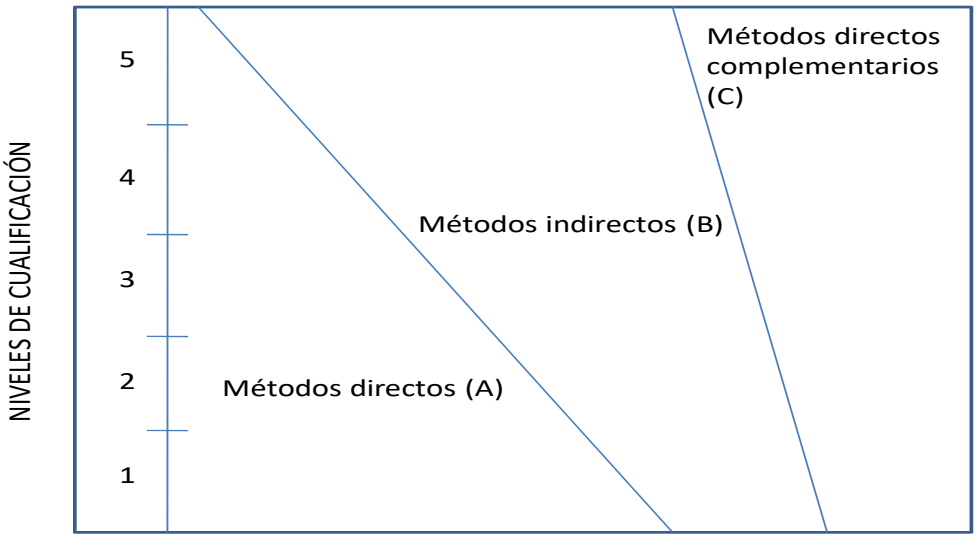
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 no formal y no tenga experiencia en el proceso de Fabricar triturados de corcho, aglomerado compuesto de corcho y sus manufacturas, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el "saber" y "saber estar" de la competencia profesional.

b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los “saberes” incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.

c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en los elementos de la competencia considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.

d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un o una profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.

e) Por la importancia del “saber estar” recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.

f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel "X" 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.