GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

"ECP0680_1: Elaborar tableros contrachapados, curvados y rechapados"

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 ECP0680_1: Elaborar tableros contrachapados, curvados y rechapados.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en la elaboración de tableros contrachapados, curvados y rechapados, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en los elementos de la competencia del estándar de competencias profesionales, y dos dígitos las reflejadas en los indicadores de calidad.

1. Preparar los materiales y equipos en la fabricación de tableros rechapados, curvados y contrachapados, para evitar interrupciones en la producción, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

1.1. Los componentes de los adhesivos utilizados en la obtención de tableros rechapados (resina, endurecedores, aditivos y demás elementos) recibidos, se comprueban, verificando su correspondencia con la cantidad y calidad solicitada, rechazándose aquellas partidas que no cumplan con los niveles requeridos, registrando en el soporte establecido las posibles incidencias.
1.2. Los componentes y adhesivos recibidos para obtener tableros rechapados, se almacenan en los lugares especificados para tal fin, cumpliendo las normas aplicables.
1.3. Los adhesivos requeridos para obtener tableros rechapados se seleccionan en función del tipo de composición y del material a unir, preparándose de acuerdo a las especificaciones técnicas.
1.4. El molde para fabricar tableros curvados se selecciona, comprobando que no presenta deformaciones.
1.5. La chapa se prepara, cumpliendo con los criterios de aprovechamiento, en función de sus características y conforme al plan de producción.
1.6. Los elementos de corte y los parámetros de ejecución de las cuchillas se regulan en función de la composición y del tipo de madera a unir.
1.7. Los parámetros de la máquina de unión para obtener tableros rechapados y contrachapados (velocidad de avance, temperatura del calderín, presión, temperatura, situación de los finales de carrera) se regulan, en función de la composición a realizar y del tipo de madera a unir.
1.8. Los parámetros de la encoladora (separación de los rodillos de la encoladora, velocidad de avance, entre otros) en la producción de tableros, se regulan en función de la composición y del tipo de madera a unir.
1.9. Los parámetros de la prensa (temperatura y presión de los platos, tiempo, situación de los finales de carrera, entre otros) en la producción de tableros, se regulan en función de la composición y del tipo de madera a unir.

2. Obtener tableros contrachapados o rechapados, efectuando diferentes comprobaciones a lo largo del proceso productivo, siguiendo instrucciones para evitar interrupciones, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

2.1. La viscosidad del líquido encolador se mide periódicamente, comprobando que los tiempos de gelificación, cumplen con los valores establecidos y rechazando aquellas partidas que no los cumplen, siguiendo instrucciones.
2.2. El contenido de humedad de las chapas y del soporte se mide periódicamente con el psicómetro o higrómetro, comprobando que cumplen con los límites especificados y rechazando aquellas partidas que no los

cumplen, siguiendo instrucciones.

2.3. Las piezas se encolan, utilizando la encoladora de rodillos, comprobando las características del material a unir y las condiciones ambientales, cumpliendo la normativa de salud laboral aplicable, siguiendo instrucciones.
2.4. Las chapas y tableros se prensan, situándolos entre los platos de la prensa, comprobando los desplazamientos de material entre los mismos, considerando los márgenes de desplazamiento, según instrucciones.
2.5. Los tableros se enfrían y curan en función de las condiciones del local (enfriado del material y fraguado del adhesivo), siguiendo instrucciones.

3. Terminar los tableros contrachapados o rechapados en el programa de fabricación, controlando la calidad, para evitar la obtención de productos que no se ajustan a lo establecido, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y medio ambiente, siguiendo instrucciones.

3.1. Los parámetros de la escuadradora (tipo de diente, ángulos de corte y velocidad, entre otros) en el terminado de tableros contrachapados se regulan en función de las características del material, comprobando el estado de los elementos de corte, cumpliendo las normas de seguridad, de salud laboral y de medio ambiente.
3.2. Los parámetros de la calibradora (tipo y tamaño de grano, tipo de soporte y velocidad de avance), se regulan en función de las características del material, comprobando el estado de los elementos de corte, cumpliendo las normas aplicables.
3.3. El flujo de materiales de la cadena de trabajo de terminado de tablero contrachapado o rechapado se regula evitando atascos, facilitando el transporte de residuos para su astillado y reciclado, siguiendo instrucciones.
3.4. La calidad de los tableros producidos se controla periódicamente, separando o rechazando las piezas que no se ajustan al programa de fabricación.

b) Especificaciones relacionadas con el "saber".

La persona candidata 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 ECP0680_1: Elaborar tableros contrachapados, curvados y rechapados. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo respectivo:

1. Productos, materiales y equipos que intervienen en la fabricación de tableros

- Tableros contrachapados y rechapados.
  - Concepto.
  - Proceso de fabricación.
  - Aplicaciones.

- Clasificación.
- Chapas.
- Calidades y tipos.

– Soportes para el tablero rechapado.
  - Características.
– Materiales para el rechapado.
  - Tipos.
  - Características.
  - Manejo.
– Encolado de chapas de madera.
  - Finalidad.
  - Sistemas.
– Tipos de adhesivos.
– Preparación de las colas.
  - Dosificación.
– Encoladora de chapas.
  - Descripción.
  - Características.
  - Prestaciones

2. Preparación y obtención de tableros contrachapados y rechapados

– Adhesivos.
  - Componentes.
  - Idoneidad en la aplicación.
  - Tiempos de secado.
– Unión de chapas.
  - Tipos
  - Aplicaciones.
– Máquinas y equipos empleados en la unión de chapas.
  - Descripción
  - Características
  - Prestaciones.
– Composición de tableros contrachapados.
  - Número y colocación de piezas.
– Máquinas de encolado.
  - Descripción
  - Características
  - Prestaciones.
– Máquinas de prensado de tableros.
  - Descripción
  - Características
  - Prestaciones.
– Curvado de tableros contrachapados.
  - Moldes.
  - Propiedades.
  - Temperaturas para el curvado.
  - Enfriado y curado del tablero.
– Normas de seguridad y salud laboral.
  - Tipología de riesgos.
  - Métodos de protección y prevención.
  - Equipos de protección individual y dispositivos de seguridad en instalaciones y maquinaria.
  - Simbología utilizada.

- Primeros auxilios.

– Protección medioambiental y tratamiento de residuos.
  - Residuos generados.
  - Aprovechamiento y eliminación.

3. Terminación del tablero contrachapado y rechapado

– Escuadrado y dimensionado.
  - Técnicas.
  - Parámetros (velocidad de alimentación, velocidad de la sierra, diente de sierra).
  – Escuadradoras:
    - Tipos
    - Descripción
    - Funcionamiento y mantenimiento.
    - Útiles de corte.
    - Dimensiones comerciales.
  – Calibrado.
  – Técnicas de lijado.
    - Parámetros.
  – Calibradoras:
    - Tipos, descripción, funcionamiento y mantenimiento.
  – Lijas:
    - Soporte
    - Grano
    - Poro.
    - Tipo de abrasivo.
  – Control de calidad de los tableros.
    - Factores que influyen en la calidad.
    - Características técnicas y superficiales.
  – Normas de seguridad y salud laboral.
  – Tipología de riesgos.
  – Métodos de protección y prevención.
  – Equipos de protección individual y dispositivos de seguridad en instalaciones y maquinaria.
  – Simbología utilizada.
  – Primeros auxilios.
  – Protección medioambiental y tratamiento de residuos.
    - Residuos generados.
    - Aprovechamiento y eliminación.

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:

- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.

- Demostrar un buen hacer profesional.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.

1.1. 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 de la ECP0680_1: Elaborar tableros contrachapados, curvados y rechapados, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.1.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para elaborar tableros curvados y terminar tableros contrachapados a partir de una propuesta dada. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Elaborar tableros contrachapados, curvados y rechapados.

2. Terminar tableros contrachapados con la calidad especificada.

Condiciones adicionales:

- Al candidato se le entregará lista de materiales, plan de producción y toda la información técnica necesaria para poder programar los equipos, así

como ejecutar los procesos requeridos para obtener los productos solicitados.

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

- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias.

- Se asignará un tiempo total para que la persona 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*
Idoneidad de la elaboración de tableros contrachapados, curvados y rechapados ajustándose a lo especificado en la documentación técnica.	- Proceso de aprovisionamiento interno de materias primas y puesta a punto de los útiles y equipos necesarios. - Ajustes y regulación de parámetros de equipos necesarios. - Encolado de las piezas, siguiendo instrucciones. - Prensado de las piezas, siguiendo instrucciones. - Mantenimiento de equipos para la elaboración de tableros contrachapados, curvados y rechapados. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.*
Idoneidad de la terminación de tableros contrachapados con la calidad especificada, ajustándose a la documentación técnica.	- Proceso de aprovisionamiento interno de materias primas y puesta a punto de los útiles y equipos necesarios. - Ajuste de los parámetros de la escuadradora y calibradora en la terminación de tableros contrachapados, siguiendo instrucciones. - Control del flujo de materiales de la cadena de trabajo de terminado, evitando atascos y transportando residuos, siguiendo instrucciones. - Mantenimiento de equipos para la terminación de

	tableros contrachapados. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.*
Cumplimiento de la normativa de seguridad y prevención de riesgos laborales aplicable en la obtención de chapeados decorativos a partir de la chapa.	*El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total del procedimiento establecido.*
Cumplimiento del tiempo establecido, en función del empleado por un o una profesional.	*El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% del tiempo establecido.*
Calidad requerida en la elaboración de tableros curvados, ajustándose a lo especificado en la documentación técnica.	- *Control de la viscosidad del líquido encolador.* - *Control del tiempo de gelificación.* - *Control de la humedad de las chapas.* - *Control de las características del material y ambientales.* - *Control del curado y fraguado de los tableros.* *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.*
Calidad requerida en la terminación de tableros contrachapados con la calidad especificada, ajustándose a la documentación técnica.	- *Control del corte y calibrado de tableros.* - *Control del peso.* - *Control del espesor.* - *Control que se ajuste a lo requerido sin holguras ni pequeñas deformaciones o rugosidades.* *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.*

Escala A

5	*Se aprovisionan las materias primas y preparan los equipos, según ficha técnica, se procede al ajuste y regulación de los parámetros de los equipos, continuando, según especificaciones del producto a obtener, con el encolado de las piezas, controlando la viscosidad del líquido encolado, los tiempos de gelificación, la humedad de las chapas, las características del material y las condiciones ambientales; a continuación se realiza el prensado de las piezas, comprobando desplazamientos y se controla el curado y fraguado de los tableros; se limpian los útiles y la maquinaria, dejándolos totalmente ordenados.*
4	*Se aprovisionan las materias primas y preparan los equipos, según ficha técnica, se procede al ajuste y regulación de los parámetros de los equipos, continuando, según especificaciones del producto a obtener, con el encolado de las piezas, controlando la viscosidad del líquido encolador, los tiempos de gelificación, la humedad de las chapas, las características del material y las condiciones ambientales; a continuación se realiza el prensado de las piezas, comprobando desplazamientos y se controla el curado y fraguado de los tableros; se limpian los útiles y la maquinaria, sin dejarlos totalmente ordenados.*
3	*Se aprovisionan las materias primas y preparan los equipos, según ficha técnica, se procede al ajuste y regulación de los parámetros de los equipos, continuando, según especificaciones del producto a obtener, con el encolado de las piezas, controlando la viscosidad del líquido encolador, los tiempos de gelificación, la humedad de las chapas, las características del material y las condiciones ambientales; a continuación se realiza el prensado de las piezas, comprobando desplazamientos y se controla el curado y fraguado de los tableros; se limpian los útiles y la maquinaria con pequeños fallos y sin dejarlos totalmente ordenados.*
2	*Se aprovisionan las materias primas y preparan los equipos, según ficha técnica, se procede al ajuste y regulación de los parámetros de los equipos, continuando, según especificaciones del producto a obtener, con el encolado de las piezas, controlando la viscosidad del líquido encolador, los tiempos de gelificación, la humedad de las chapas, las características del material y las condiciones ambientales; a continuación se realiza el prensado de las piezas, comprobando desplazamientos pero no se controla el curado y fraguado de los tableros; se limpian los útiles y la maquinaria con pequeños fallos y sin dejarlos totalmente ordenados.*

1	*Se aprovisionan con fallos las materias primas y no se preparan los equipos, según ficha técnica, no se procede al ajuste y regulación de los parámetros de los equipos, continuando, según especificaciones del producto a obtener.*

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

Escala B

5	*Se aprovisionan las materias primas y preparan los equipos, según ficha técnica, se procede al ajuste y regulación de los parámetros de la escuadradora y la calibradora comprobando el corte y calibrado de los tableros, así como, su peso y su espesor, continuando según especificaciones del producto a obtener; se controla el flujo de materiales, evitando atascos y facilitando el transporte de residuos para su astillado y reciclado; se controla la calidad de los tableros obtenidos, ajustándose a lo requerido en la documentación entregada, sin presencia de holguras ni pequeñas deformaciones o rugosidades; se limpian los útiles y la maquinaria, dejándolos totalmente ordenados.*
4	*Se aprovisionan las materias primas y preparan los equipos, según ficha técnica, se procede al ajuste y regulación de los parámetros de la escuadradora y la calibradora comprobando el corte y calibrado de los tableros, así como, su peso y su espesor, continuando según especificaciones del producto a obtener; se controla el flujo de materiales, evitando atascos y facilitando el transporte de residuos para su astillado y reciclado; se controla la calidad de los tableros obtenidos, ajustándose a lo requerido en la documentación entregada, sin presencia de holguras ni pequeñas deformaciones o rugosidades; se limpian los útiles y la maquinaria, sin dejarlos totalmente ordenados.*
3	*Se aprovisionan las materias primas y preparan los equipos, según ficha técnica, se procede al ajuste y regulación de los parámetros de la escuadradora y la calibradora comprobando el corte y calibrado de los tableros, así como, su peso y su espesor, continuando según especificaciones del producto a obtener; se controla el flujo de materiales, evitando atascos y facilitando el transporte de residuos para su astillado y reciclado; se controla la calidad de los tableros obtenidos, ajustándose a lo requerido en la documentación entregada, sin presencia de holguras ni pequeñas deformaciones o rugosidades; se limpian los útiles y la maquinaria con pequeños fallos y no se dejan totalmente ordenados.*
2	*Se aprovisionan las materias primas y preparan los equipos, según ficha técnica, se procede al ajuste y regulación de los parámetros de la escuadradora y la calibradora comprobando el corte y calibrado de los tableros, así como, su peso y su espesor, continuando según especificaciones del producto a obtener; no controla el flujo de materiales ni evita atascos y no se facilita el transporte de residuos para su astillado y reciclado; se controla la calidad de los tableros obtenidos, ajustándose a lo requerido en la documentación entregada, sin presencia de holguras ni pequeñas deformaciones o rugosidades; se limpian los útiles y la maquinaria con pequeños fallos y no se dejan totalmente ordenados.*

1	*Se aprovisionan con fallos las materias primas y no se preparan los equipos, según ficha técnica, no se procede al ajuste y regulación de los parámetros de la escuadradora y la calibradora no continuando según especificaciones del producto a obtener.*

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

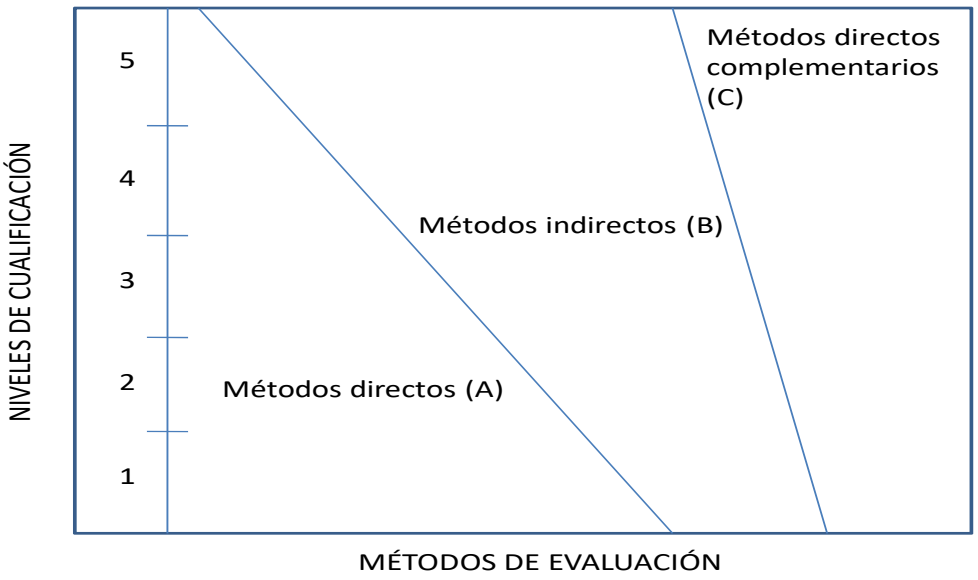
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 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 la elaboración de tableros contrachapados, curvados y rechapados, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el “saber” y “saber estar” de la competencia profesional.

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

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

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

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

f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel “1” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tienen mayor relevancia el componente de destrezas manuales, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.

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

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

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

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

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

h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Se recomienda utilizar al menos dos tipos distintos de chapas o piezas de madera, (especies como el pino radiata, chopo, eucalipto o frondosas tropicales entre otras).

- Se recomienda utilizar chapas o piezas de madera para el tratamiento y manipulación que necesiten la aplicación de técnicas sencillas.

- Se recomienda utilizar métodos sencillos que requieran maquinaria, útiles, entre otros, presentes en el puesto de trabajo.