



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0778_3: Organizar la producción en industrias de transformación de polímeros”

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 ECP0778_3: Organizar la producción en industrias de transformación de polímeros.

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 de la producción en industrias de transformación de polímeros, 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. Determinar las necesidades de aprovisionamiento de los materiales de producción en industrias de transformación de polímeros en función del proceso de transformación para asegurar la continuidad del mismo, aplicando criterios de calidad, ambientales y de riesgos laborales.

- 1.1 El proceso de aprovisionamiento (cantidad, plazos de entrega, transporte, "just in time", otros) se establece evaluando las necesidades de productos en función de la utilización de los mismos en un proceso temporal, para asegurar la continuidad del proceso productivo.
- 1.2 Los procedimientos de control de aprovisionamiento (control de almacén, puntos de distribución, plazos, forma de entrega, destinos, otros) se establecen según metodología MRP (Planificación de las necesidades de material), MRP2 (Planificación de recursos de producción) y ERP (Planificación de los recursos generales de la empresa: materiales, operadores, máquinas, mantenimiento, calidad, y otros), para asegurar la continuidad de los mismos.
- 1.3 Los sistemas de control de existencias se aplican considerando sus ventajas e inconvenientes para asegurar la continuidad de los mismos.
- 1.4 Las operaciones de control de existencias se realizan teniendo en cuenta las capacidades máximas, mínimas y medias, volumen y plazo de suministro, y capacidades de producción para asegurar la continuidad de la producción.
- 1.5 Las instrucciones de aprovisionamiento se transmiten al personal responsable o al departamento correspondiente, asegurando su comprensión y siguiendo el procedimiento establecido para asegurar el abastecimiento.
- 1.6 El aprovisionamiento de materiales se supervisa teniendo en cuenta las medidas vinculadas a riesgos químicos y biológicos, riesgos ergonómicos y psicosociales, y emergencias para garantizar la seguridad tanto de los trabajadores como de las áreas de trabajo.
- 1.7 Los materiales se ordenan, referencian y almacenan evitando alteraciones, controlando las existencias para garantizar la trazabilidad y la continuidad de los productos.

2. Establecer el programa de fabricación de un producto a partir de la transformación de polímeros teniendo en cuenta las especificaciones técnicas del mismo, plazo de entrega, tamaño del lote y los requisitos específicos del cliente atendiendo a criterios de calidad.

- 2.1 La asignación de tiempos y recursos se establece en forma gráfica y documentada previo análisis de la situación para cumplir con las especificaciones técnicas.
- 2.2 Las técnicas de cambio rápido de fabricación (SMED - Single-Minute Exchange of Die: cambio de herramienta en un solo dígito de minutos), se aplican al programa de fabricación garantizando que el tiempo transcurrido desde la fabricación de la última pieza válida de una serie

- hasta la obtención de la primera pieza efectiva de la serie siguiente no supera el tiempo establecido, para optimizar el proceso productivo.
- 2.3 Las limitaciones del proceso de fabricación de un producto a partir de la transformación de polímeros se analizan contrastando los resultados previstos con los obtenidos y se proponen las soluciones para resolverlas.
 - 2.4 El proceso productivo de fabricación de un producto a partir de la transformación de polímeros se optimiza para lograr el máximo rendimiento reduciendo costes y manteniendo la calidad.
 - 2.5 El orden y limpieza en el área de trabajo se establece y se garantiza su cumplimiento según los procedimientos de trabajo (localización, distribución, aseo, entre otros).
 - 2.6 Las funciones a realizar según el proceso de fabricación de un producto a partir de la transformación de polímeros se distribuyen entre los operarios implicados del área de trabajo atendiendo a su cualificación y categoría, y asegurando su comprensión a fin de cumplir con las demandas del cliente.

3. Gestionar la información técnica para la organización e inicio de la transformación de polímeros, atendiendo a criterios de calidad.

- 3.1 Los documentos empleados en la organización de la producción de transformación de polímeros (hojas de ruta, listas de materiales, fichas de trabajo, hojas de instrucciones, fichas de carga, otros) se utilizan para una mejor difusión, según los procedimientos de trabajo previa recopilación e interpretación de los mismos.
- 3.2 La información recibida vinculada al proceso de transformación de polímeros se transmite a los operarios implicados del área de trabajo antes del inicio del proceso, para actuar de forma coordinada.
- 3.3 Las hojas de ruta del proceso de transformación de polímeros se establecen según las necesidades del mismo para identificar y transmitir las funciones a desempeñar a cada uno de los implicados en el área de trabajo.
- 3.4 Los gráficos y diagramas empleados en los estudios de métodos, planificación y programación (movimientos, tareas y tiempos) vinculados al proceso de transformación de polímeros se elaboran, según los procedimientos de trabajo para su control y registro.
- 3.5 La documentación utilizada y generada durante la organización de la producción de transformación de polímeros se transmite a los departamentos utilizando el soporte y formato establecido, según los procedimientos de trabajo para la revisión de la historia de fabricación, si procede.
- 3.6 La información de producción se analiza para comprobar que el programa de fabricación de transformación de polímeros cumple los objetivos, procediendo a su modificación en caso de necesidad de ajustes.
- 3.7 Las órdenes de producción y la organización de la misma se elaboran teniendo en cuenta las medidas vinculadas a riesgos químicos y biológicos, riesgos ergonómicos y psicosociales, y emergencias para

garantizar la seguridad tanto de los trabajadores como de las áreas de trabajo.

4. Supervisar el plan de calidad para garantizar las características/propiedades de los productos finales, valorando la gestión del proceso de transformación de polímeros.

- 4.1 La política de calidad de la empresa se identifica, a través del análisis del plan a incorporar en el proceso de transformación de polímeros para colaborar activamente en su difusión y aplicación.
- 4.2 Las fases del proceso de transformación de polímeros se identifican, comprobando la idoneidad de los parámetros o variables para compararla con la regularidad establecida en los procedimientos de trabajo.
- 4.3 Los informes de calidad y homologación de productos derivados del proceso de transformación de polímeros se elaboran, considerando variables y resultados obtenidos para emitirlos a los responsables y departamentos implicados conforme a los procedimientos de trabajo (formato, tiempo, entre otros).
- 4.4 Los registros e informes para las auditorías y acreditaciones de calidad vinculadas al proceso de transformación de polímeros se registran en los formatos establecidos en los procedimientos de trabajo para su control, previa emisión y validación.
- 4.5 Las instrucciones del sistema de gestión de la calidad para el personal a su cargo se transmiten, atendiendo al grado de responsabilidad/implicación en el proceso de transformación de polímeros, asegurando su aplicación para el cumplimiento del plan de calidad.

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 ECP0778_3: Organizar la producción en industrias de transformación de polímeros. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Gestión de recursos materiales en industrias de transformación de caucho y látex.

- Gestión de inventario y aprovisionamiento: control de almacén, puntos de distribución, plazos, forma de entrega, destinos. MRP (Planificación de las necesidades de material), MRP2 (Planificación de recursos de producción) y ERP (Planificación de los recursos generales de la empresa: materiales, operadores, máquinas, mantenimiento, calidad y otros. Control de existencias (stocks): existencias máximas, mínimas y medias, tamaño de las órdenes de aprovisionamiento y tiempo de suministro.

2. Organización de la producción en industrias de transformación de caucho y látex.

- Tipos de procesos y procesos tipo. Esquematización de procesos de producción. Análisis de diagramas de procesos, simbología. Productividad y rendimiento de los procesos de transformación de polímeros. Interpretación de las técnicas aplicadas en producción de los procesos de la industria transformadora de polímeros. Fases, operaciones básicas y auxiliares de los procesos tipo. Normas de correcta fabricación (NCF). Especificaciones de materiales. Procedimientos normalizados de trabajo (PNT). Histogramas: definición y concepto, aplicaciones. Diagramas de decisión: definición, concepto y construcción. Diagramas matriciales: definición, concepto, tipos y construcción. Análisis Modal de Fallos, de sus Efectos y Criticidad (AMFE-AMFEC): concepto y definición; AMFE de diseño; AMFE de proceso. Análisis de Valor: definición, concepto, etapas, fases y técnicas. Disponibilidad: definición, concepto, relación con fiabilidad y gestión del mantenimiento. La producción orientada al cliente frente a la producción en masa. Ventajas e inconvenientes.

3. Gestión de recursos humanos en industrias de transformación de caucho y látex.

- Sistemas para la eliminación de cuellos de botella y tiempos muertos. Equilibrado de puestos de trabajo. Metodología de cambio rápido de fabricación (SMED, y otros). Metodología de evaluación y prevención de riesgos laborales. Motivación del personal y resolución de conflictos. Liderazgo. Formación de mandos intermedios. Eficacia de las reuniones: planificación, tormenta de ideas (brainstorming), fomento de la participación.

4. Gestión y Control de Calidad en industrias de transformación de caucho y látex.

- Calidad total y mejora continua. Modelo europeo de Calidad Total. Elementos integrantes del sistema de aseguramiento de la calidad. Normas de calidad (serie UNE/EN/ISO 9000 y EFQM). Documentación del sistema. Certificación y auditorías. Control del producto y del proceso. Especificaciones, desarrollo y homologación de productos. Manuales e informes de calidad. Principios de gestión ambiental: ISO 14000 y su relación con la gestión de la calidad. Documentación empleada en la organización de la producción (hojas de ruta, listas de materiales, fichas de trabajo, hojas de instrucciones, fichas de carga, gráficos, y otros). Elaboración e interpretación de guías de transformación. Métodos de clasificación y codificación de documentos. Actualización, renovación y eliminación de documentación. Transmisión de la información.

5. Gestión de recursos humanos en industrias de transformación de polímeros.

- Sistemas para la eliminación de cuellos de botella y tiempos muertos. Equilibrado de puestos de trabajo. Metodología de cambio rápido de fabricación (SMED y otros). Metodología de evaluación y prevención de riesgos laborales. Motivación

del personal y resolución de conflictos. Liderazgo. Formación de mandos intermedios. Eficacia de las reuniones: Planificación, tormenta de ideas (brainstorming), fomento de la participación.

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.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- Interpretar, ejecutar y hacer cumplir instrucciones de trabajo.
- Demostrar inteligencia emocional.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación utilizando los conocimientos adquiridos.
- Trasmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.

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 de la ECP0778_3: Organizar la producción en industrias de transformación de polímeros, 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 organizar la transformación de polímeros termoestables, organizando el aprovisionamiento de los materiales de producción así como el proceso de fabricación de un producto polimérico, supervisando el plan de calidad y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Organizar el aprovisionamiento de los materiales de producción de la transformación de polímeros.
2. Organizar el proceso de fabricación de un producto polimérico.
3. Supervisar el plan de calidad que garantiza el producto final.

Condiciones adicionales:

- Se valorará la optimización del tiempo y los recursos, además del cumplimiento del Plan de Control de Calidad facilitado y las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales.
- Se asignará un tiempo total a cada uno de los casos para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se comprobará la capacidad de la persona candidata en respuesta a contingencias, poniéndole en situaciones como problemas en la organización del proceso productivo, y/o en el acopio de materiales de producción, teniendo en cuenta el proceso de transformación polimérica, y/o un problema de análisis y transmisión de la información técnica precisa en la transformación de polímeros.
- Se dispondrá del equipamiento, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (como especificación de los requisitos del cliente, ficha técnica de materiales y fichas de datos de seguridad, órdenes de producción, tamaño de lote, plazo de entrega, entre otros).

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 organización del aprovisionamiento de los materiales de producción de la transformación de polímeros.</i>	- Evaluación de la necesidad de materiales en función de la producción establecida. - Determinación del aprovisionamiento de materiales, en función del control de existencias establecido en las órdenes de trabajo. - Establecimiento de los procedimientos de control de aprovisionamiento de materiales, según metodología. - Elaboración de la documentación de pedido según órdenes de trabajo. - Elaboración de las instrucciones del aprovisionamiento de materiales, incluyendo la información para el desarrollo de la actividad laboral correspondiente a cada puesto de trabajo. - Transmisión de las instrucciones del aprovisionamiento al personal, verificando su comprensión. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Rigurosidad en la organización del proceso de fabricación de un producto polimérico.</i>	- Asignación de tiempos y recursos en la fabricación de un producto polimérico, estableciendo un diagrama de proceso a partir del plan general de producción. - Establecimiento de acciones correctivas en la fabricación de un producto polimérico, ante las posibles desviaciones detectadas más usuales, según el proceso productivo de fabricación. - Distribución de las funciones a realizar entre los operarios implicados del área del trabajo, atendiendo a su cualificación y categoría, y asegurando su comprensión. - Determinación de rendimientos del producto final a partir de una determinada cantidad de materiales de producción. - Planificación del proceso de fabricación de un producto

	polimérico, indicando fases y etapas por medio de gráficos y diagramas. - Establecimiento de los registros relacionados con el mantenimiento y limpieza de equipos e instalaciones para el control del proceso productivo. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Eficacia en la supervisión del plan de calidad que garantiza el producto final.</i>	- Identificación de la política de calidad de la empresa, a través del análisis del plan a incorporar en el proceso de transformación de polímeros. - Identificación de las fases del proceso de transformación de polímeros, comprobando la idoneidad de los parámetros o variables. - Elaboración de los informes de calidad y homologación de productos derivados del proceso de transformación de polímeros, considerando variables y resultados obtenidos, conforme a los procedimientos de trabajo. - Transmisión de las instrucciones del sistema de gestión de la calidad, atendiendo al grado de responsabilidad/implicación en el proceso de transformación de polímeros, asegurando su aplicación. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento de la normativa aplicable medioambiental y de prevención de riesgos laborales.</i>	- En relación con riesgos químicos, biológicos, riesgos ergonómicos y psicosociales. - Vinculados al proceso productivo en relación con emergencias. - En relación con el cumplimiento de la normativa aplicable de riesgos laborales y medioambientales. - En relación con la distribución de la información técnica, correspondiente al proceso productivo (hojas de ruta, información genera y utilizada, entre otros). <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

4	<i>En la organización del aprovisionamiento de materiales de producción de la transformación de polímeros, evalúa la necesidad de materiales en función de la producción establecida, determina el aprovisionamiento de materiales, en función del control de existencias establecido en las órdenes de trabajo, establece los procedimientos de control de aprovisionamiento de materiales, según metodología, elabora la documentación de pedido según órdenes de trabajo, así como las instrucciones del aprovisionamiento de materiales, incluyendo toda la información para el desarrollo de la actividad laboral correspondiente a cada puesto de trabajo, y transmite las instrucciones del aprovisionamiento al personal, verificando su comprensión.</i>
3	<i>En la organización del aprovisionamiento de materiales de producción de la transformación de polímeros, evalúa la necesidad de materiales en función de la producción establecida, determina el aprovisionamiento de materiales, en función del control de existencias establecido en las órdenes de trabajo, establece los procedimientos de control de aprovisionamiento de materiales, según metodología, elabora la documentación de pedido según órdenes de trabajo, así como las instrucciones del aprovisionamiento de materiales, incluyendo toda la información para el desarrollo de la actividad laboral correspondiente a cada puesto de trabajo, y transmite las instrucciones del aprovisionamiento al personal, verificando su comprensión, con pequeños fallos que no afectan a la organización del aprovisionamiento de materiales de producción.</i>
2	<i>En la organización del aprovisionamiento de materiales de producción de la transformación de polímeros, evalúa la necesidad de materiales en función de la producción establecida, determina el aprovisionamiento de materiales, en función del control de existencias establecido en las órdenes de trabajo, establece los procedimientos de control de aprovisionamiento de materiales, según metodología, elabora la documentación de pedido según órdenes de trabajo, así como las instrucciones del aprovisionamiento de materiales, incluyendo toda la información para el desarrollo de la actividad laboral correspondiente a cada puesto de trabajo, y transmite las instrucciones del aprovisionamiento al personal, verificando su comprensión, con grandes fallos que afectan a la organización del aprovisionamiento de materiales de producción.</i>
1	<i>En la organización del aprovisionamiento de materiales de producción de la transformación de polímeros, no evalúa la necesidad de materiales en función de la producción establecida, no determina el aprovisionamiento de materiales, en función del control de existencias establecido en las órdenes de trabajo, no establece los procedimientos de control de aprovisionamiento de materiales, no elabora la documentación de pedido según órdenes de trabajo, como tampoco las instrucciones del aprovisionamiento de materiales, y no transmite las instrucciones del aprovisionamiento al personal.</i>

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

Escala B

4	<i>En la organización del proceso de fabricación de un producto polimérico, asigna tiempos y recursos en la fabricación de dicho producto, estableciendo un diagrama de proceso a partir del plan general de producción, establece acciones correctivas en la fabricación del producto polimérico, ante las posibles desviaciones detectadas más usuales, según el proceso productivo de fabricación, distribuye las funciones a realizar entre los operarios implicados del área del trabajo, atendiendo a su cualificación y categoría, y asegurando su comprensión; determina rendimientos del producto final a partir de una determinada cantidad de materiales de producción, planifica el proceso de fabricación de un producto polimérico, indicando fases y etapas por medio de gráficos y diagramas, y establece los registros relacionados con el mantenimiento y limpieza de equipos e instalaciones para el control del proceso productivo.</i>
3	En la organización del proceso de fabricación de un producto polimérico, asigna tiempos y recursos en la fabricación de dicho producto, estableciendo un diagrama de proceso a partir del plan general de producción, establece acciones correctivas en la fabricación del producto polimérico, ante las posibles desviaciones detectadas más usuales, según el proceso productivo de fabricación, distribuye las funciones a realizar entre los operarios implicados del área del trabajo, atendiendo a su cualificación y categoría, y asegurando su comprensión; determina rendimientos del producto final a partir de una determinada cantidad de materiales de producción, planifica el proceso de fabricación de un producto polimérico, indicando fases y etapas por medio de gráficos y diagramas, y establece los registros relacionados con el mantenimiento y limpieza de equipos e instalaciones para el control del proceso productivo, con pequeños fallos que no afectan a la organización del proceso de fabricación.
2	<i>En la organización del proceso de fabricación de un producto polimérico, asigna tiempos y recursos en la fabricación de dicho producto, estableciendo un diagrama de proceso a partir del plan general de producción, establece acciones correctivas en la fabricación del producto polimérico, ante las posibles desviaciones detectadas más usuales, según el proceso productivo de fabricación, distribuye las funciones a realizar entre los operarios implicados del área del trabajo, atendiendo a su cualificación y categoría, y asegurando su comprensión; determina rendimientos del producto final a partir de una determinada cantidad de materiales de producción, planifica el proceso de fabricación de un producto polimérico, indicando fases y etapas por medio de gráficos y diagramas, y establece los registros relacionados con el mantenimiento y limpieza de equipos e instalaciones para el control del proceso productivo, con grandes fallos que afectan a la organización del proceso de fabricación.</i>
1	<i>En la organización del proceso de fabricación de un producto polimérico, no asigna tiempos y recursos en la fabricación de dicho producto, no establece acciones correctivas en la fabricación del producto polimérico, ante las posibles desviaciones detectadas más usuales, no distribuye las funciones a realizar entre los operarios implicados del área del trabajo, atendiendo a su cualificación y categoría; no determina rendimientos del producto final a partir de una determinada cantidad de materiales de producción, no planifica el proceso de fabricación de un producto polimérico, indicando fases y etapas por medio de gráficos y diagramas, y no establece los registros relacionados con el mantenimiento y limpieza de equipos e instalaciones para el control del proceso productivo.</i>

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

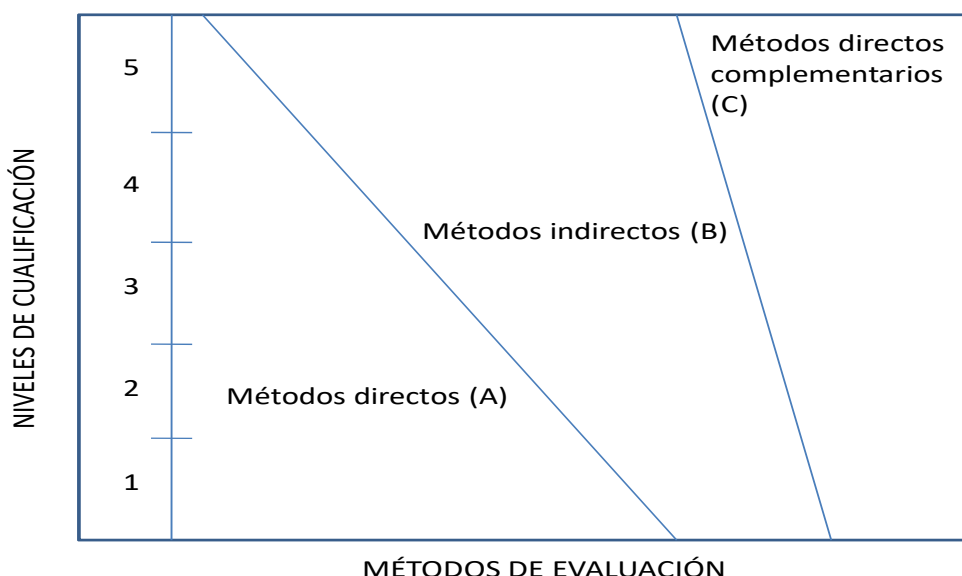
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a 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 realización de operaciones auxiliares y de acabado de los transformados de caucho y látex, se le someterá, al menos, a una prueba

profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional 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) 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 comuniqué 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) 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 cognitivas 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.
- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:
- Para realizar el acopio de materiales de producción se recomienda emplear los procedimientos de control de aprovisionamiento (cantidad, control de almacén, plazos, transporte, entre otros).
 - Para realizar el cálculo de rendimientos del producto final se recomienda proporcionar datos correspondientes a los materiales de producción.
 - Se recomienda evaluar los tiempos de producción desde el inicio hasta el final del proceso de transformación polimérica, teniendo en cuenta el programa de fabricación del producto.
 - En la transmisión de información técnica se recomienda utilizar gráficos de planificación y programación, comprobando que el programa de fabricación se cumple.
 - Se recomienda utilizar informes y acreditaciones de calidad (UNE, ISO, EFQM, entre otros).
 - Las descripciones necesarias y propias del proceso concreto de producción que el candidato estime, las incluirá en las instrucciones, que se deben dejar en disposición de uso.