



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0867_3: Supervisar la fabricación de elementos de piedra natural”



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP0867_3: Supervisar la fabricación de elementos de piedra natural.

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

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

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

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

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en supervisar la fabricación de elementos de piedra natural, y que se indican a continuación:

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

1. Elaborar la memoria técnica de fabricación para programar la producción de los elementos y/o conjuntos de piedra natural, a

partir del despiece y demás documentación técnica del proyecto (memoria, planos, pliego de condiciones, entre otros).

- 1.1 El despiece, documentación técnica e información aportada se interpretan, analizándolos identificando las tipologías, materiales y acabados, hasta obtener la total definición del proyecto en piedra natural a colocar: - Contrastando toda la información recibida, poniendo en relación la parte gráfica y escrita. - Clasificando y ordenando los diversos elementos que componen el conjunto, especificando los que se pueden obtener en serie y los que son singulares. - Analizando mediante estudio de detalle la zona de unión entre la obra construida y la parte correspondiente a la piedra natural, proponiendo una solución para esta última. - Comprobando que se ha recogido toda la información, no quedando acabados, cotas o formas sin especificar. - Resolviendo los aspectos puntuales no definidos o deficientemente detallados.
- 1.2 Los diversos elementos a fabricar se ordenan, clasificándolos, cuantificándolos y elaborando un listado detallado de tipos de piezas.
- 1.3 Las fichas o "tickets" de fabricación que incluyen toda la información necesaria para los procesos de fabricación se elaboran, revisando cada uno de los distintos tipos de piezas a fabricar.
- 1.4 La información necesaria para trabajar con sistemas informáticos (de control numérico o similares) se desarrolla, partiendo de los planos y corrigiéndolos en función de los parámetros de fabricación, e incluyendo los datos necesarios para la definición de las piezas a elaborar.
- 1.5 Las órdenes de fabricación se reciben, recogiendo toda la información necesaria para elaborar los productos, preparando las plantillas necesarias para la fabricación de piezas de piedra natural, a mano o mediante sistemas informáticos.
- 1.6 Las piezas singulares (en caso de elaboración y que presentan problemas o dificultades de fabricación) se proponen, aportando las soluciones técnicas alternativas para optimizar su fabricación.

2. Planificar el proceso de fabricación de elementos y/o conjuntos de piedra natural, ajustando tiempos, recursos materiales y humanos para cumplir los objetivos de fabricación.

- 2.1 Los materiales para la elaboración de los elementos en piedra natural se seleccionan, asignándolos para cada una de las fases de los procesos de fabricación, de forma que permitan su aprovechamiento, teniendo en cuenta, las especificaciones técnicas (volumen, características físico-mecánicas y químicas, rango de aspecto y otros), la disponibilidad de abastecimiento y posición de colocación, y aspectos medioambientales (gestión de residuos, emisiones, eficiencia energética, entre otras).
- 2.2 El proceso de fabricación de elementos y/o conjuntos de piedra natural se programa, estableciendo secuencias, duraciones, calendarios, indicando las fechas de comienzo y finalización, contemplando las

holguras de tiempo en función de la disponibilidad y capacidades de los recursos humanos y materiales, el personal de la empresa, verificando los rendimientos y contemplando los aspectos de prevención de riesgos laborales.

- 2.3 La maquinaria y medios auxiliares para realizar cada proceso en la fábrica se determina, comprobando la idoneidad y disponibilidad de los equipos, estableciendo, en caso necesario, otras secuencias de fabricación alternativas como solución a posibles variaciones en la producción.
- 2.4 Las prioridades y secuencia de los trabajos se asignan, contemplando los trabajos en curso, teniendo en cuenta las directrices de la empresa y la posibilidad de realizar subcontrataciones o colaboraciones con otras empresas, justificándolas en función de las posibilidades de producción de la misma.
- 2.5 La documentación técnica necesaria para los procesos de fabricación (órdenes de fabricación, órdenes de trabajo, listas, vales y albaranes de materiales y consumibles, instrucciones de embalaje y transporte, entre otros) se elabora, contemplando la información técnica necesaria para la realización de los procesos de fabricación, así como los aspectos de calidad (rango de aspecto del material).
- 2.6 La documentación técnica de fabricación se transmite, comunicándola a los departamentos y/o se archiva, siguiendo los procedimientos establecidos por la empresa.

3. Supervisar la calidad de los trabajos realizados de elementos de piedra natural, verificándola según las órdenes de fabricación y demás documentación técnica (memoria, planos, entre otros) y conforme a las especificaciones del encargo o contrato.

- 3.1 Las dimensiones de las piezas se comprueban, verificando que se encuentran dentro de las tolerancias indicadas en los planos o pliegos de condiciones, controlando la calidad de los acabados superficiales y de aspecto de los productos elaborados.
- 3.2 Las labores especiales en las piezas que así lo requieran (colocación de anclajes, mecanizados especiales, entre otros) se comprueban, revisándolas visualmente que no presentan defectos (microfisuras, desportillados, entre otros), verificando que se han realizado conforme a lo establecido en la documentación técnica aportada a la fabricación.
- 3.3 Los equipos de protección individual y colectivos se comprueban, verificando que se utilizan según lo establecido en el Plan de Seguridad y Salud, y comprobando las medidas de protección medioambiental aplicables.
- 3.4 Las instalaciones y maquinaria se utilizan, realizando el mantenimiento preventivo de las mismas de acuerdo a los manuales de uso y mantenimiento del fabricante.
- 3.5 Los partes de incidencias y producción se analizan, detectando posibles irregularidades, para adoptar las medidas y comunicarlas a los responsables para su adecuación funcional e informando sobre el proceso de producción.

3.6 Los procesos de fabricación se analizan, determinando la productividad, calidad, prevención de riesgos laborales, criterios de sostenibilidad, adaptación a nuevos tipos de productos, posible incorporación de nuevas tecnologías, y otros aspectos de producción (corte, acabados, gestión de los residuos, entre otros), proponiendo soluciones técnicas que supongan mejoras.

4. Supervisar las actividades de almacenamiento y expedición de elementos de piedra natural para evitar errores en el material servido, comprobando que se cumple lo establecido en la documentación técnica (memoria de cantería, planos, pliego de condiciones, entre otros).

- 4.1 La identificación de las piezas a expedir se supervisa, comprobando que coincide con el listado de expedición, verificando los envases y embalajes que son los adecuados, en función de los riesgos de cada pieza.
- 4.2 Los partes de almacenamiento se controlan, cotejándolos con las necesidades de la obra y revisando los documentos del encargo y/o contrato.
- 4.3 Las condiciones ambientales (temperatura, humedad, ruido, iluminación, entre otros) se comprueban, utilizando los equipos de protección para minimizar los riesgos laborales en la supervisión del almacenamiento y expedición de productos de piedra natural, realizando el control de calidad y gestionando los residuos generados durante el proceso.
- 4.4 Los residuos y sobrantes del proceso de embalaje y almacenamiento se controlan, garantizando que se gestionan, supervisando espacialmente la identificación de los envases y sus componentes, para la organización y planificación de éstos en su destino.
- 4.5 La carga y estiba de los productos en el medio de transporte se controla, garantizando que las piezas no sufran o produzcan daños durante su traslado.

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 ECP0867_3: **Supervisar la fabricación de elementos de piedra natural**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Documentación técnica relativa a la supervisión de la fabricación de elementos de piedra natural.

- Planos, bocetos, croquis, detalles, despieces. Interpretación. Soportes informáticos. Fotografías. Revistas. Bibliografía. Diagramas. Cronogramas. Fichas técnicas de equipos y maquinaria. Fichas técnicas del material.

Manuales de uso y mantenimiento de equipos y maquinaria del fabricante. Normativa aplicada. Legislación laboral. Plan de prevención de riesgos laborales. Fichas y tickets de fabricación. Listado de piezas. Órdenes de fabricación. Órdenes de trabajo. Programación de máquinas, robots y equipos de control numérico. Memoria de fabricación. Estructura, contenidos y documentos. Archivo de la documentación. Criterios y sistemas de archivo.

2. Proceso productivo de elaboración de la piedra natural

- Proceso elaboración de la piedra natural. Fases. Actividades y operaciones. Procesos de fabricación continuos, discontinuos y regulados. Procesos automatizados. Control numérico aplicado a la elaboración de la piedra natural. Tipos de piedra natural. Comportamiento mecánico de la piedra natural. Deformaciones y fracturas. La planta de elaboración de la piedra natural. Organización. Instalaciones. Servicios auxiliares. Equipos y maquinaria: Características técnicas. Aplicaciones. Capacidades y limitaciones. Funcionamiento. Equipos de corte: Telar tradicional. Telar diamantado. Máquina de corte con hilo. Cortabloques. Máquina de corte con disco diamantado. Desdobladora. Martillo perforador. Máquinas de tratamiento físico: máquinas pulidoras, flameadoras, abujardadoras. Arenadora/granalladora. Equipos de corte y textura con chorro de agua a presión. Equipo láser. Cizallas. Equipos de tratamiento químico: Resinadora. Equipos de envejecido. Cubetas de baño y tinte. Equipos de mecanizado: cortadoras automáticas y manuales. Equipo de hidrocorte. Centros de mecanizado de control numérico. Molduradora. Calibradora. Cizalla y escafiladora. Fresadoras y taladradoras. Ranuradora. Equipos auxiliares de carga y transporte. Sistemas de alimentación y volteo de planchas. Cintas transportadoras. Rodillos. Ventosas de vacío. Grúas-puente. Carretillas elevadoras. Máquinas-herramienta, herramientas y útiles: Picos, punteros, cuñas, guillos, cinceles mazos, martillos de cantería, palancas, martillos neumáticos. Amoladoras, discos de corte o pulido. Mazas, bujardas, pistolas, Martillos neumáticos. Embaladoras. Flejadoras. Clavadoras. Cortadoras de madera. Materiales, útiles y máquina para elaboración de plantillas. Elementos de dibujo y medida. Órdenes de trabajo. Planes de mantenimiento de instalaciones, equipos, maquinaria y medios auxiliares. Interpretación. Programación. Control y supervisión. Puestos de trabajo. Funciones y competencias de cada puesto. Programación de los trabajos: organización de los recursos materiales y humanos. Control. Análisis de rendimientos.

3. Calidad y medioambiente relativos a la supervisión de la fabricación de elementos de piedra natural.

- Gestión de la calidad. Planes de calidad. Control de calidad. Sistemas de medición y verificación. Control de calidad del proceso. Puntos de control. Control de calidad del producto. Estándares de calidad. Defectos: causas y soluciones. Gestión medioambiental. Normativa. Disposiciones internas. Residuos. Clasificación. Tratamientos. Documentación para la gestión de la calidad. Fichas y formatos de control de calidad. Acciones de mejora o correctivas.

4. Embalaje, almacenamiento y expedición relativos a la supervisión de la fabricación de elementos de piedra natural

- Sistemas de embalaje. Embalajes, envases y contenedores. Procedimientos. Materiales: Papel, plásticos: burbujas, termorretráctiles, bolsas de aire, porexpan. Guardavivos y esquineros. Virutas, espumas expandidas. Cartonaje. Flejes metálicos y plásticos. Cuerdas. Cintas autoadhesivas. Maderas y acuñamientos. Equipos y herramientas: Paletizadoras, flejadoras, plastificadoras, selladoras térmicas. Martillos, púas, patas de cabra. Flexómetro, Grapadoras, clavadoras, sopletes. Básculas. Sistemas de clasificación. Etiquetas. Sistemas de almacenamiento. Apilado. Estanterías. Manipulación y movimiento de materiales. Cintas transportadoras. Transpalets. Carretillas. Carretillas elevadoras. Grúas. Puentes-grúa. Polipastos. Camiones, Eslingas, ventosas, ganchos, cadenas, cables, pinzas, estrobo. Órdenes y controles de almacenamiento y de expedición: Albaranes, listados, partes, lectores láser, impresora código de barras. Carga y descarga de los productos en los medios de transporte. Colocación y estabilización de los productos. Medios empleados: caballetes, borriquetas, palancas, gatos, tensores de carraca, protecciones.

5. Prevención de riesgos laborales en la elaboración de la piedra natural relativos a la supervisión de la fabricación de elementos de piedra natural

- Plan de prevención de riesgos: normativa, evaluación y seguimiento. Plan de emergencia y evacuación. Primeros auxilios. Sistemas de detección y extinción de incendios. Equipos de protección individual: Casco, guantes, protección auditiva, botas de seguridad, faja, gafas (de sol y de cortes), delantal, equipos de protección respiratoria, mascarillas. Equipos de protección colectiva: Vallas, señalizaciones, barreras electrónicas, señales acústicas y luminosas, setas y líneas de emergencia, itinerarios de trabajo y evacuación. Medidas de seguridad en el manejo de equipos y maquinaria de corte. Medidas de seguridad en el manejo de productos químicos. Medidas de seguridad en la manipulación, carga y transporte de materiales.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.
- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.
- Favorecer la igualdad efectiva entre mujeres y hombres en el desempeño competencial.

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 "ECP0867_3: Supervisar la fabricación de elementos de piedra natural", se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para supervisar la fabricación de elementos de piedra natural, 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.** Elaborar la memoria técnica.
- 2.** Realizar y supervisar el proceso de fabricación.
- 3.** Supervisar las actividades de almacenamiento.

Condiciones adicionales:

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

- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Idoneidad en la elaboración de la memoria técnica.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Interpretación del despiece, documentación técnica e información aportada, contrastando toda la información, clasificando y ordenando los diversos elementos, comprobando que se ha recogido toda la información.- Organización de los diversos elementos a fabricar.- Elaboración de las fichas o "tickets" de fabricación que incluyen toda la información necesaria para los procesos de fabricación.- Proposición de las piezas singulares. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Rigor en la realización y supervisión del proceso de fabricación.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los materiales para la elaboración de los elementos en piedra natural.- Programación del proceso de fabricación de elementos y/o conjuntos de piedra natural.- Determinación de la maquinaria y medios auxiliares para realizar cada proceso en la fábrica.- Asignación de las prioridades y secuencia de los trabajos.- Elaboración de la documentación técnica.- Comprobación de las dimensiones de las piezas.- Comprobación de las labores especiales en las piezas que así lo requieran.- Comprobación de los EPIS.- Utilización de las instalaciones y maquinaria.

	<ul style="list-style-type: none">- Análisis de los partes de incidencias y producción y de los procesos de fabricación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Exhaustividad en la supervisión de las actividades de almacenamiento.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Supervisión de la identificación de las piezas a expedir.- Realización del control de los partes de almacenamiento.- Comprobación de las condiciones ambientales.- Realización del control de los residuos y sobrantes del proceso de embalaje y almacenamiento.- Realización del control de la carga y estiba de los productos en el medio de transporte. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>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</i>	

Escala A

4	<p><i>Para elaborar la memoria técnica, interpreta el despiece, documentación técnica e información aportada, contrastando toda la información, clasificando y ordenando los diversos elementos, comprobando que se ha recogido toda la información. Organiza los diversos elementos a fabricar. Elabora las fichas o "tickets" de fabricación que incluyen toda la información necesaria para los procesos de fabricación. Propone las piezas singulares.</i></p>
3	<p><i>Para elaborar la memoria técnica, interpreta el despiece, documentación técnica e información aportada, contrastando toda la información, clasificando y ordenando los diversos elementos, comprobando que se ha recogido toda la información. Organiza los diversos elementos a fabricar. Elabora las fichas o "tickets" de fabricación que incluyen toda la información necesaria para los procesos de fabricación. Propone las piezas singulares, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para elaborar la memoria técnica, interpreta el despiece, documentación técnica e información aportada, contrastando toda la información, clasificando y ordenando los diversos elementos, comprobando que se ha recogido toda la información. Organiza los diversos elementos a fabricar. Elabora las fichas o "tickets" de fabricación que incluyen toda la información necesaria para los procesos de fabricación. Propone las piezas singulares, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>

1	<i>No elabora la memoria técnica.</i>
---	---------------------------------------

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

Escala B

4	<i>Para realizar y supervisar el proceso de fabricación, selecciona los materiales para la elaboración de los elementos en piedra natural. Programa el proceso de fabricación de elementos y/o conjuntos de piedra natural. Determina la maquinaria y medios auxiliares para realizar cada proceso en la fábrica. Asigna las prioridades y secuencia de los trabajos. Elabora la documentación técnica. Comprueba las dimensiones de las piezas. Comprueba las labores especiales en las piezas que así lo requieran. Comprueba los EPIS. Utiliza las instalaciones y maquinaria. Analiza los partes de incidencias y producción y de los procesos de fabricación.</i>
3	<i>Para realizar y supervisar el proceso de fabricación, selecciona los materiales para la elaboración de los elementos en piedra natural. Programa el proceso de fabricación de elementos y/o conjuntos de piedra natural. Determina la maquinaria y medios auxiliares para realizar cada proceso en la fábrica. Asigna las prioridades y secuencia de los trabajos. Elabora la documentación técnica. Comprueba las dimensiones de las piezas. Comprueba las labores especiales en las piezas que así lo requieran. Comprueba los EPIS. Utiliza las instalaciones y maquinaria. Analiza los partes de incidencias y producción y de los procesos de fabricación, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar y supervisar el proceso de fabricación, selecciona los materiales para la elaboración de los elementos en piedra natural. Programa el proceso de fabricación de elementos y/o conjuntos de piedra natural. Determina la maquinaria y medios auxiliares para realizar cada proceso en la fábrica. Asigna las prioridades y secuencia de los trabajos. Elabora la documentación técnica. Comprueba las dimensiones de las piezas. Comprueba las labores especiales en las piezas que así lo requieran. Comprueba los EPIS. Utiliza las instalaciones y maquinaria. Analiza los partes de incidencias y producción y de los procesos de fabricación, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realizar y supervisar el proceso de fabricación.</i>

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

Escala C

4	<i>Para supervisar las actividades de almacenamiento, supervisa la identificación de las piezas a expedir. Realiza el control de los partes de almacenamiento. Comprueba las condiciones ambientales.</i>
---	---

	<i>Realiza el control de los residuos y sobrantes del proceso de embalaje y almacenamiento. Realiza el control de la carga y estiba de los productos en el medio de transporte.</i>
3	<i>Para supervisar las actividades de almacenamiento, supervisa la identificación de las piezas a expedir. Realiza el control de los partes de almacenamiento. Comprueba las condiciones ambientales. Realiza el control de los residuos y sobrantes del proceso de embalaje y almacenamiento. Realiza el control de la carga y estiba de los productos en el medio de transporte, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para supervisar las actividades de almacenamiento, supervisa la identificación de las piezas a expedir. Realiza el control de los partes de almacenamiento. Comprueba las condiciones ambientales. Realiza el control de los residuos y sobrantes del proceso de embalaje y almacenamiento. Realiza el control de la carga y estiba de los productos en el medio de transporte, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No supervisa las actividades de almacenamiento.</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.

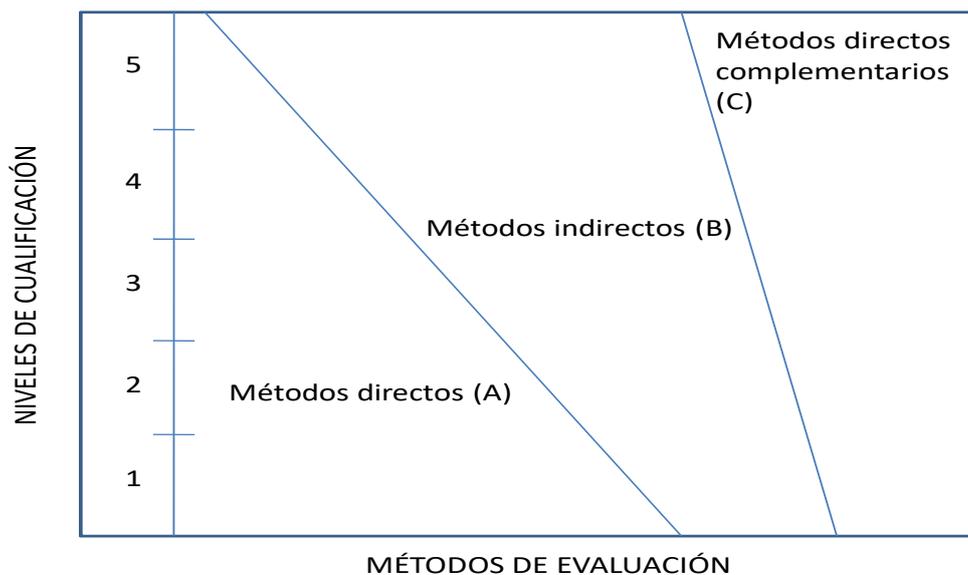
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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:

- 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 Supervisar la fabricación de elementos de piedra natural, 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 conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a 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 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.