



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP0880_1: Preparar los equipos y medios de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble”

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 ECP0880_1: Preparar los equipos y medios de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble.

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 preparación de los equipos y medios de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble y que se indican a continuación:

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

1. Efectuar operaciones básicas de mantenimiento de las máquinas de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble, para garantizar la operatividad de las mismas, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, riesgos laborales y medioambientales, siguiendo instrucciones.

- 1.1 Los carros y demás medios de transporte de piezas se mantienen en condiciones operativas, comprobando, la existencia de posibles anomalías en el funcionamiento.
- 1.2 Los elementos de ventilación y purificación del aire se revisan, sustituyendo con los medios y equipos requeridos, las piezas intercambiables en caso de disfunciones.
- 1.3 La verificación del funcionamiento de los sistemas y medios de presurización se lleva a cabo, controlando el funcionamiento de los mismos y de los sistemas de estanqueidad, procediendo a su reparación, si procede o avisando al servicio técnico de mantenimiento.
- 1.4 El mantenimiento o sustitución de filtros se lleva a cabo, de manera periódica, permitiendo así, el mantenimiento del nivel de presurización y calidad de aplicación.
- 1.5 La puesta a punto de los equipos de barnizado se efectúa, comprobando el estado de sus componentes y el funcionamiento en vacío del equipo.
- 1.6 Los componentes desgastados o defectuosos en los equipos de barnizado se sustituyen, si están dentro de su competencia, eliminando los componentes desechados en el lugar establecido para su reciclado, cumpliendo el plan de producción.

2. Llevar a cabo operaciones de limpieza y preparación de equipos e instalaciones de barnizado para conseguir la operatividad de los mismos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad laboral y medioambiental, siguiendo instrucciones.

- 2.1 Las instalaciones de barnizado se limpian, utilizando los medios de

- aspiración, soplado y demás medios de limpieza.
- 2.2 Los equipos de barnizado (pistolas, rodillos, cubetas, entre otros), se limpian utilizando los productos requeridos, sin producir daños, ni deformaciones en agujas, rodillos y demás componentes, efectuando el despiece, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud y medioambiental.
 - 2.3 Los equipos, maquinaria y elementos de barnizado se preparan, regulando los parámetros en las operaciones a realizar.
 - 2.4 Los útiles y productos de limpieza se desechan y eliminan, cumpliendo el plan de producción.

3. *Ubicar las piezas, medios y equipos de aplicación de barnizado en zona de trabajo, para optimizar el espacio y la operatividad de los equipos, cumpliendo la normativa aplicable, de seguridad laboral y medioambiental, siguiendo instrucciones.*

- 3.1 La calidad de las superficies antes de la aplicación se comprueba, visualmente, verificando la ausencia de polvo, manchas y finura.
- 3.2 Las piezas de carpintería y mobiliario que no cumplen los requisitos establecidos para la aplicación del barnizado se rechazan, o acondicionan con los medios requeridos.
- 3.3 La ubicación de las piezas de carpintería y mobiliario en el lugar de aplicación se lleva a cabo, según características y magnitudes del mismo (tamaño, forma, volumen, peso), cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.4 Los medios y equipos se revisan, antes de la aplicación, comprobando la operatividad.
- 3.5 Las piezas antes y después de la aplicación del barnizado se mueven, optimizando el espacio y los movimientos, cumpliendo la normativa aplicable.

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 ECP0880_1: Preparar los equipos y medios de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo, respectivo:

1. Mantenimiento de instalaciones de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble Limpieza de instalaciones: productos utilizados en la limpieza de las instalaciones, útiles y maquinaria de limpieza.

- Mantenimiento de primer nivel de los carros y medios de transporte de aplicación de barnices y lacas.
- Elementos de ventilación y purificación de aire.
- Normativa aplicable de: seguridad y salud laboral en el mantenimiento de instalaciones de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble.
- Riesgos característicos de las instalaciones y procesos de acabados:
 - Incendio.
 - Explosión
 - Toxicidad.
- Máquinas de aplicación de barnices y lacas.
- Instalaciones de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble.

2. Métodos de preparación de superficies para acabado

- Superficies de aplicación: características para el acabado.
- Lijado de superficies para el recubrimiento previo:
 - Masillado.
- Lijado con recubrimiento previo.
- Pulido de las superficies acabadas.
- Máquinas y útiles de lijar y pulir:
 - Aplicación.
- Abrasivos para lijado de acabados.
- Clasificación de lijas.
- Factores que influyen en la calidad de materiales y productos.
- Preparación de soportes para el acabado:
 - Durante la preparación
 - Corrección de defectos.
- Estado de las superficies.
- Normativa aplicable de: seguridad y salud laboral en la preparación de superficies para acabado
- Elementos de seguridad.
 - Personales.
 - Máquinas.
 - Instalaciones.
- Tratamientos y eliminación de residuos generados por el acabado:
 - Extracción de polvo de lijado
 - Residuos de las cabinas de aplicación
 - Restos de productos no empleados

- Envases.
- Primeros auxilios.

3. Técnicas de preparación de los productos de acabado, ubicación de las piezas, medios y equipos de aplicación

- Barnices y pinturas. Productos:
 - Tipos
 - Características principales.
- Disolventes y diluyentes.
- Factores que influyen en la calidad de los productos.
- Proceso de preparación de soportes y productos para el acabado.
- Preparación y corrección de defectos de superficies.
- Elementos de seguridad.
 - Personales.
 - Máquinas.
 - Instalaciones.
- Tratamientos y eliminación de los residuos generados por el acabado.
 - Extracción de polvo de lijado.
 - Residuos de las cabinas de aplicación.
 - Restos de productos no empleados.
 - Envases.
- Primeros auxilios.
- Elementos de movimiento y transporte:
 - Manuales
 - Automáticos.
- Movimiento y posicionamiento optimizado de piezas.
- Defectos de piezas o elementos de carpintería y mueble.
- Normativa aplicable de: seguridad y salud laboral en la preparación de los productos de acabado, ubicación de las piezas, medios y equipos de aplicación.

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.
- Cumplir con las normas de correcta producción.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

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 ECP0880_1: Preparar los equipos y medios de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble, 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 la preparación del entorno de trabajo en cabina de aplicación presurizada, puesta a punto de un equipo mixto de alta presión (airmix) y el posicionamiento y transporte de puertas cristaleras de cocina. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Poner a punto el equipo mixto de alta presión (airmix), y las instalaciones.
2. Ubicar las piezas, medios y equipos de aplicación de barnices y lacas para su aplicación en elementos de carpintería y mueble.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los equipamientos, herramientas y materiales adecuados, de toda la información técnica y de seguridad necesaria por la situación profesional de evaluación, así como de los equipos de protección individuales (EPI's).
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Idoneidad de la puesta a punto del equipo mixto de alta presión (airmix) y las instalaciones.</i>	- Cumplimiento de las condiciones higiénicas y de seguridad del espacio de aplicación de barnices y lacas. - Revisión, limpieza y sustitución de los elementos de ventilación y purificación del aire. - Verificación del funcionamiento de los sistemas y medios de presurización. - Puesta a punto del equipo mixto de alta presión (airmix). - Regulación del equipo mixto de alta presión (airmix). - Comprobación del funcionamiento del equipo mixto de alta presión (airmix). - Separación de los residuos generados en los recipientes adecuados <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i>
<i>Adecuación en la ubicación de las piezas, medios y equipos de aplicación de barnices y lacas para su aplicación en elementos de carpintería y mueble.</i>	- Comprobación de la calidad de las superficies del elemento de carpintería y mueble. - Rechazo de las piezas que no cumplen los requisitos. - Colocación del elemento de carpintería y mueble en el lugar de aplicación, adecuándose a las características y magnitudes de la pieza. - Optimización de espacio y movimientos en la colocación del elemento de carpintería y mueble. - Selección de los medios y equipos de aplicación de barnices y lacas. - Comprobación de la operatividad de los medios y equipos de aplicación de barnices y lacas seleccionados. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, salud laboral y medio ambiente aplicada al acabado de superficies de carpintería y mueble.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total del procedimiento establecido-</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

5 N o t a : e 4 u m b r a l g e d e s e m p e ñ o c o m p e t		Se acondiciona el espacio de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble, cumpliendo las condiciones higiénicas, utilizando los medios de aspiración, soplado y demás medios de limpieza, se limpian los elementos de ventilación y purificación del aire y se sustituyen si fuese necesario, se verifica el funcionamiento de los sistemas y medios de presurización y si procede reparación se comunica al responsable superior. Se efectúan la puesta a punto y regulación del equipo mixto de alta presión (airmix), adecuándose al tipo de producto que se vaya a aplicar y se comprueba el funcionamiento del equipo mixto de alta presión (airmix) antes de su uso, respetando tiempos. Se separan los residuos generados y se depositan en los recipientes adecuados. Durante todo el proceso se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.
		Se acondiciona el espacio de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble, cumpliendo las condiciones higiénicas, utilizando los medios de aspiración, soplado y demás medios de limpieza, se limpian los elementos de ventilación y purificación del aire y se sustituyen si fuese necesario, se verifica el funcionamiento de los sistemas y medios de presurización y si procede reparación se comunica al responsable superior. Se efectúan la puesta a punto y regulación del equipo mixto de alta presión (airmix), adecuándose al tipo de producto que se vaya a aplicar con pequeños fallos y se comprueba el funcionamiento del equipo mixto de alta presión (airmix) antes de su uso, respetando tiempos. Se separan los residuos generados y se depositan en los recipientes adecuados. Durante todo el proceso se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.
		Se acondiciona el espacio de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble, cumpliendo las condiciones higiénicas y de seguridad, utilizando los medios de aspiración, soplado y demás medios de limpieza, se limpian los elementos de ventilación y purificación del aire y se sustituyen si fuese necesario, se verifica el funcionamiento de los sistemas y medios de presurización y si procede reparación se comunica al responsable superior. Se efectúan la puesta a punto y regulación del equipo mixto de alta presión (airmix) adecuándose al tipo de producto que se vaya a aplicar con pequeños fallos y no se comprueba el funcionamiento del equipo mixto de alta presión (airmix) antes de su uso. Se separan los residuos generados y se depositan en los recipientes adecuados.
		Se acondiciona el espacio de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble, cumpliendo las condiciones higiénicas y de seguridad, se utilizan los medios de aspiración, soplado y demás medios de limpieza, se limpian los elementos de ventilación y purificación del aire y se sustituyen si fuese necesario, se verifica el funcionamiento de los sistemas y medios de presurización y si procede reparación se comunica al responsable superior. Se efectúan la puesta a punto y regulación del equipo mixto de alta presión (airmix) con grandes fallos y no se comprueba el funcionamiento del equipo mixto de alta presión (airmix) antes de su uso. No se separan los residuos generados ni se depositan en los recipientes adecuados.
		No se acondiciona el espacio de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble, no se utilizan los medios de aspiración, soplado y demás medios de limpieza, no se limpian los elementos de ventilación y purificación del aire, no se verifica el funcionamiento de los sistemas y medios de presurización. No se efectúan la puesta a punto y regulación del equipo mixto de alta presión (airmix). No se separan los residuos generados ni se depositan en los recipientes adecuados.

ente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

Escala B

5	<i>Se comprueba la calidad de las superficies del elemento de carpintería y mueble, previamente a la aplicación, prestando atención a la presencia de polvo, limpiándolo en caso necesario, verificando la ausencia de manchas o cualquier otra anomalía, rechazando las piezas que no cumplen los requisitos; se colocan los elementos de carpintería y mueble en el lugar de aplicación, considerando sus características y magnitudes, se optimiza el espacio y movimientos en la colocación de los elementos de carpintería y mueble y se seleccionan los medios y equipos requeridos de aplicación de barnices y lacas, comprobando la operatividad de los mismos. Durante todo el proceso se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i>
4	<i>Se comprueba la calidad de las superficies del elemento de carpintería y mueble, previamente a la aplicación prestando atención a la presencia de polvo limpiándolo en caso necesario, verificando la ausencia de manchas o cualquier otra anomalía, rechazando las piezas que no cumplen los requisitos; se colocan los elementos de carpintería y mueble en el lugar de aplicación, considerando sus características y magnitudes con pequeños fallos, se optimiza el espacio y movimientos en la colocación de los elementos de carpintería y mueble y se seleccionan los medios y equipos requeridos de aplicación de barnices y lacas, comprobando la operatividad de los mismos. Durante todo el proceso se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i>
3	<i>Se comprueba la calidad de las superficies del elemento de carpintería y mueble, previamente a la aplicación prestando atención a la presencia de polvo limpiándolo en caso necesario, verificando la ausencia de manchas o cualquier otra anomalía, rechazando las piezas que no cumplen los requisitos; se colocan los elementos de carpintería y mueble en el lugar de aplicación, considerando sus características y magnitudes con grandes fallos, no se optimiza el espacio y movimientos en la colocación de los elementos de carpintería y mueble y se seleccionan los medios y equipos requeridos de aplicación de barnices y lacas, comprobando la operatividad de los mismos. Durante todo el proceso se cumple parcialmente con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i>

2	<i>Se comprueba la calidad de las superficies del elemento de carpintería y mueble, previamente a la aplicación prestando atención a la presencia de polvo limpiándolo en caso necesario, verificando la ausencia de manchas o cualquier otra anomalía, rechazando las piezas que no cumplen los requisitos, no acondicionando posteriormente las no conformes. Se colocan los elementos de carpintería y mueble en el lugar de aplicación, considerando sus características y magnitudes con grandes fallos, no se optimiza el espacio y movimientos en la colocación de los elementos de carpintería y mueble, se seleccionan los medios y equipos requeridos de aplicación de barnices y lacas, no comprobando la operatividad de los mismos. Durante todo el proceso no se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i>
1	<i>No se comprueba la calidad de las superficies del elemento de carpintería y mueble, previamente a la aplicación. Se colocan los elementos de carpintería y mueble en el lugar de aplicación, considerando sus características y magnitudes con grandes fallos, no se optimiza el espacio y movimientos en la colocación de los elementos de carpintería y mueble y no se seleccionan los medios y equipos requeridos de aplicación de barnices y lacas, no comprobando la operatividad de los mismos.</i>

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

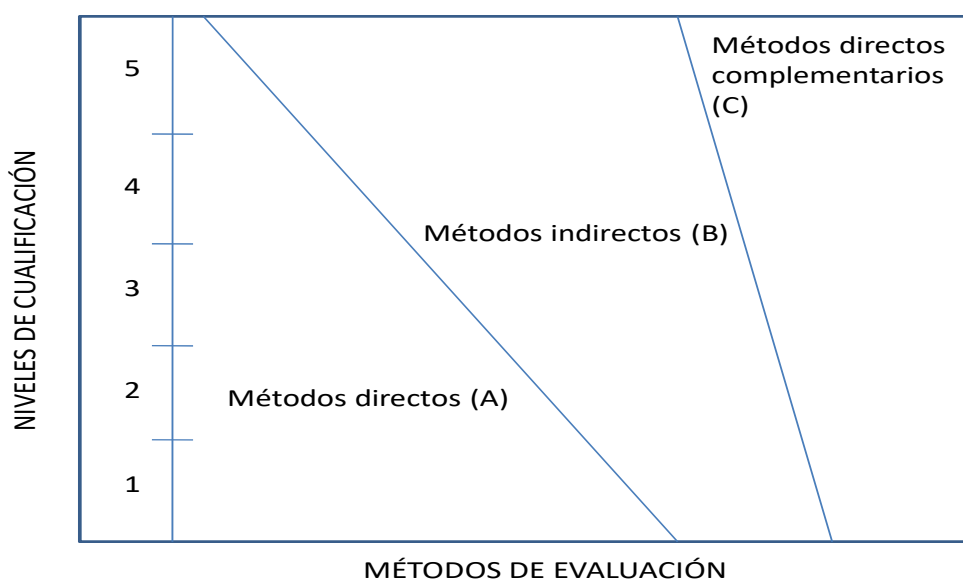
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).

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 preparación de los equipos y medios de aplicación de barnices y lacas en elementos de carpintería y mueble, 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 prestar especial interés a la limpieza de las manos y ropa por una posible contaminación de las piezas durante su manipulación.

Se recomienda que las piezas de carpintería y mueble presenten problemáticas diferentes.

Se recomienda que el candidato tenga que posicionar la misma pieza de carpintería y mobiliario por las dos caras para que se aplique un mismo producto.

Se recomienda que el candidato tenga que mover piezas de carpintería y mobiliario a las que se les han aplicado productos diferentes, tanto en secado como en pigmentación, para realizarles nuevas aplicaciones.