



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP1338_2: Controlar mediante paneles electrónicos la
elaboración de cartón ondulado”**

1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA 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 ECP1338_2: Controlar mediante paneles electrónicos la elaboración de cartón ondulado

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 el control mediante paneles electrónicos de la elaboración de cartón ondulado, 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. Coordinar las operaciones de la puesta en marcha del tren de ondulado y del proceso de producción para conseguir la calidad y productividad establecidas, según los protocolos de trabajo definidos.

- 1.1 Los datos de la orden de trabajo relativos a las instrucciones de producción: cantidad de cartón a producir, tipo de papel, adhesivos, altura de la onda, parámetros de control de calidad y otra, se obtienen comprobando que las especificaciones técnicas del producto coinciden con la producción que se va a iniciar.
- 1.2 El trabajo de las diferentes partes del proceso se planifica considerando los datos sobre la agrupación de pedidos que aparece en la programación con el fin de reducir el desperdicio en los cambios de formato.
- 1.3 Las incidencias y los datos sobre el cambio de pedido se comunican en tiempo real al resto del equipo asegurando la continuidad del proceso.
- 1.4 Los sistemas electrónicos de control del proceso de elaboración del cartón ondulado se conectan situando sus parámetros en posición inicial.
- 1.5 Los indicadores de vapor y colas se comprueban garantizando que se encuentran en los valores iniciales correctos de producción.
- 1.6 Los parámetros de producción se introducen en los pupitres de control correspondientes, permitiendo conseguir la calidad y productividad deseada.
- 1.7 La coordinación entre los operarios de las distintas unidades del tren de ondulado se efectúa aplicando las técnicas de comunicación establecidas, sincronizando sus funciones para que los diferentes ciclos de producción coincidan en el tiempo.

2. Controlar el proceso de elaboración de las planchas de cartón ondulado, a través de la información recibida en los paneles de control, para ejecutar el trabajo conforme a las instrucciones de la orden de producción, modificando los parámetros requeridos o dando instrucciones al resto del equipo para que las ejecuten.

- 2.1 El funcionamiento del tren de ondulado se controla visualizando las gráficas y comprobando en todo momento los parámetros del proceso desde la cabina: variables de temperatura, presiones, humedad y otros factores evitando que provoque modificaciones en el producto final.
- 2.2 La velocidad del tren de ondulado se controla manteniendo la producción dentro de los niveles establecidos, informando al responsable de las incidencias o desviaciones que surjan.
- 2.3 Las diferentes unidades del tren de ondulado se visualizan y controlan en conjunto, comprobando que todos los parámetros están dentro de los rangos permitidos, optimizando el control de la energía y la gestión de las materias primas y de los consumibles: papeles, colas y adhesivos.
- 2.4 Las incidencias o desviaciones que surjan durante el proceso se corrigen ajustando los parámetros posibles mediante los paneles de control de la cabina o dando las instrucciones técnicas necesarias al resto del equipo para su resolución.

- 2.5 La formación de la onda se comprueba identificando los posibles defectos y dando instrucciones al resto del equipo para su modificación.
- 2.6 La cantidad de cola en el depósito se controla manteniéndola en los valores necesarios y marcados en el sistema, garantizando el constante suministro a la onduladora durante la producción.
- 2.7 La posición de las cuchillas laterales de corte y de los mecanismos de hendido del cartón durante el proceso se verifica con la frecuencia establecida en el plan de calidad o en la orden de producción.
- 2.8 El sistema de recogida de recortes se comprueba, en cada cambio de pedido, verificando que los recortes laterales se introducen en los sumideros o aspiradores, conforme a criterios de protección ambiental.
- 2.9 El apilado, paletizado y flejado de las planchas de cartón se controla verificando que se realiza correctamente y según las especificaciones de la orden de producción.

3. Comprobar la calidad del cartón ondulado realizando las medidas correctoras oportunas para asegurar el cumplimiento de la calidad establecida en la orden de producción.

- 3.1 El control del producto se efectúa de forma rutinaria a pie de máquina observando el desarrollo de la producción en las distintas unidades del tren de ondulado y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección del medioambiente.
- 3.2 Las operaciones de muestreo y control de calidad del producto se efectúan utilizando con rapidez y efectividad las herramientas y los útiles establecidos por la empresa garantizando la uniformidad y calidad a lo largo de la producción.
- 3.3 El producto terminado se controla ejecutando los ensayos oportunos, comprobando el alabeado, encolado, acanalado y otros posibles defectos, realizando las acciones de corrección precisas o informando al responsable en su caso.
- 3.4 El tamaño, formato, espesor y consistencia del cartón ondulado se comprueba de forma metódica, utilizando los instrumentos más adecuados para cada medición.
- 3.5 El color y la consistencia del cartón y los defectos del papel tales como manchas, motas, abollado, abarquillado y otros se comprueban mediante la observación visual y dactilar de las planchas o de la bobina.
- 3.6 Los defectos que se detecten durante la producción: encolado, formación de la onda, planeidad de la plancha de cartón u otros se corrigen modificando desde el pupitre de control los parámetros necesarios: presión del grupo de encolado, viscosidad y temperatura de colas, temperatura de secado del cartón, aportación de vapor en la onduladora u otras, e informando al responsable en caso necesario.
- 3.7 Los datos relativos a los controles de calidad, realizados durante la producción, se registran en el documento habilitado por la empresa.
- 3.8 Las muestras representativas del producto fabricado se recogen, etiquetándolas según las indicaciones del plan de calidad de la empresa para los análisis posteriores.

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 **ECP1338_2: Controlar mediante paneles electrónicos la elaboración de cartón ondulado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Programación y planificación de la producción en trenes de ondulado.

- Programación establecida para la optimización de la producción.
- Agrupación de pedidos; procesos que intervienen.
- Secuencialidad en el proceso de la programación.
- Elementos de arranque; coordinación entre los diferentes cuerpos.
- Parámetros de producción vinculados a cada agrupación de pedidos.
- Condiciones de elaboración; incidencias.

2. Coordinación del proceso de elaboración de cartón ondulado.

- Arranque de las máquinas; coordinación con el equipo de trabajo.
- Sincronización de las diferentes partes de la máquina.
- Equipos de trabajo; coordinación de funciones.
- Ajuste de la mesa de secado.
- Verificación de los elementos que intervienen en el proceso.
- Técnicas de comunicación activa y eficaz.
- Resolución de incidencias comunicativas con el equipo de trabajo.

3. Control del proceso de elaboración del cartón ondulado a través de consolas.

- Sistemas electrónicos de control: tipos.
- Control de los elementos auxiliares.
- Parámetros a controlar durante el proceso.
- Control de las gráficas de evolución.
- Verificación y control del proceso de elaboración.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- Control de calidad; puntos de control; estándares de calidad; valores de referencia.
- Herramientas de control de calidad; técnicas de medición.

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:

- Cumplir con las normas de correcta producción.
- Demostrar autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada y precisa a las personas adecuadas en cada momento.

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 "ECP1338_2: Controlar mediante paneles electrónicos la elaboración de cartón ondulado", se tiene "1" 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 controlar a través de los paneles electrónicos la elaboración de un número determinado de planchas de 720 x 1560 mm de doble cara (Canal B) de papel Kraft de 150 g/m², reciclado 105 g/m² y Kraft 150g/m² a partir de las instrucciones de producción especificadas en un orden de trabajo controlando la calidad a partir de diferentes muestras del cartón obtenido. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Puesta en marcha del tren de ondulado.
2. Control de la calidad del cartón ondulado y ajuste de la producción.

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.
- Se proporcionará a la persona candidata una hoja de trabajo con todas las especificaciones de producción tales como programación, humedad, temperaturas y velocidad y otras que se estimen que sean necesarios.
- Se podrá plantear la situación profesional mediante simuladores. En este caso se proporcionará a la persona candidata unas muestras de cartón ondulado con defectos de producción para que proponga los ajustes a efectuar.
- En caso de efectuarse la prueba en máquina, ésta deberá estar preparada, ajustada y lista para la tirada.

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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Rigurosidad en la puesta en marcha del tren de ondulado.</i>	- Obtención de los datos de programación del pedido a partir de la hoja de producción. - Conexión de los sistemas electrónicos de control en la posición inicial. - Introducción de los parámetros iniciales: dimensiones,

	temperatura, presión, vapor y tipo de onda (canal). - Establecimiento de la velocidad de producción. - Establecimiento del tipo de onda (canal), posición de las cuchillas laterales de corte y mecanismos de hendido. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Exactitud en el control de la calidad del cartón ondulado y ajuste de la producción.</i>	- Comprobación del formato, espesor y consistencia del cartón ondulado especificados. - Medición de las dimensiones, espesor y tipo de onda (canal) mediante mediciones, con el flexómetro y el micrómetro respetando los márgenes de tolerancia. - Verificación de la ausencia de defectos externos: manchas, motas, abollado y, abarquillado. - Corrección de defectos en el panel de control relativos al encolado, formación de onda y planeidad de las muestras obtenidas. - Registro de datos. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>

Escala A

4	<i>Obtiene los datos relativos a las instrucciones de producción (cantidad de cartón a producir, tipo de cantidad de cartón a producir, tipo de papel, adhesivos, altura de la onda, parámetros de control de calidad y otra). Pone en marcha los sistemas electrónicos de control, posicionando a “cero” todos los valores. Introduce los parámetros iniciales de trabajo en los paneles de control: dimensiones, temperatura, presión, vapor y tipo de onda (canal) y establece la velocidad óptima según la orden de fabricación y el tipo de cartón a fabricar. Posiciona las cuchillas (laterales y transversales) de corte y los mecanismos de hendido en la posición requerida según la tipología el formato final de las planchas de cartón a obtener. Visualiza de forma numérica y mediante gráficas el comportamiento de los valores de producción, efectuando ajustes en caso necesario. Obtiene una gráfica de la evolución del proceso y valora las variables.</i>
3	Obtiene los datos relativos a las instrucciones de producción (cantidad de cartón a producir, tipo de cantidad de cartón a producir, tipo de papel, adhesivos, altura de la onda, parámetros de control de calidad y otra). Pone en marcha los sistemas electrónicos de control, posicionando a “cero” todos los valores. Introduce los parámetros iniciales de trabajo en los paneles de control: dimensiones, temperatura, presión, vapor y tipo de onda (canal) y establece la velocidad óptima según la orden de fabricación y el tipo de cartón a fabricar. Posiciona las cuchillas (laterales y transversales) de corte y los mecanismos de hendido en la posición requerida según la tipología el formato final de las planchas de cartón a obtener. Visualiza de forma numérica y mediante gráficas el comportamiento de los valores de producción, efectuando ajustes en caso necesario.
2	<i>Obtiene los datos relativos a las instrucciones de producción (cantidad de cartón a producir, tipo de cantidad de cartón a producir, tipo de papel, adhesivos, altura de la onda, parámetros de control de calidad y otra). Pone en marcha los sistemas electrónicos de control, posicionando a “cero” todos</i>

1		<i>los valores. Introduce parte de los parámetros iniciales de trabajo en los paneles de control y establece la velocidad de producción sin tener en cuenta la orden de fabricación y el tipo de cartón a fabricar. No posiciona las cuchillas (laterales y transversales) de corte y los mecanismos de hendido en la posición requerida según la tipología el formato final de las planchas de cartón a obtener.</i>
		<i>Obtiene los datos relativos a las instrucciones de producción (cantidad de cartón a producir, tipo de cantidad de cartón a producir, tipo de papel, adhesivos, altura de la onda, parámetros de control de calidad y otra). No pone en marcha los sistemas electrónicos de control.</i>

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

Escala B

4		<i>Obtiene diferentes muestras de cartón de la tirada propuesta para comprobar su calidad. Comprueba el formato, espesor y consistencia de la muestra de cartón obtenida. Efectúa la medición de las dimensiones, y el tipo de onda (canal) mediante el flexómetro y micrómetro comprobando que se encuentran dentro del margen de tolerancia establecido. Detecta todos los defectos externos presentes en las muestras: manchas, motas, abollado y abarquillado y otros. Ajusta los parámetro de producción requeridos mediante los sistemas electrónicos de control, introduciendo los valores correctos de presión, viscosidad, velocidad, temperatura de secado, vapor en la onduladora, presión en el grupo de encolado y otras), registrando las posibles variaciones de los datos de producción en el sistema de control. Efectúa el etiquetado de las muestras para facilitar su trazabilidad y posteriores análisis.</i>
		<i>Obtiene diferentes muestras de cartón de la tirada propuesta para comprobar su calidad. Comprueba el formato, espesor y consistencia de la muestra de cartón obtenida. Efectúa la medición de las dimensiones, el espesor y el tipo de onda (canal) mediante el flexómetro y micrómetro comprobando que se encuentran dentro del margen de tolerancia establecido. Detecta todos los defectos externos presentes en las muestras: manchas, motas, abollado y abarquillado y otros. Ajusta los parámetro de producción requeridos mediante los sistemas electrónicos de control, introduciendo los valores correctos de presión, viscosidad, velocidad, temperatura de secado, vapor en la onduladora, presión en el grupo de encolado y otras), registrando las posibles variaciones de los datos de producción en el sistema de control.</i>
2		<i>Obtiene diferentes muestras de cartón de la tirada propuesta para comprobar su calidad. Comprueba el formato, espesor pero no comprueba la consistencia de la muestra de cartón obtenida. Efectúa la medición de las dimensiones, mediante el flexómetro y no reconoce ni mide el tipo de onda (canal).</i>
1		<i>Obtiene diferentes muestras de cartón de la tirada propuesta para comprobar su calidad. No comprueba el formato el espesor y la consistencia de la muestra de cartón obtenida. No efectúa la medición de las dimensiones y no reconoce ni mide el tipo de onda (canal).</i>

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

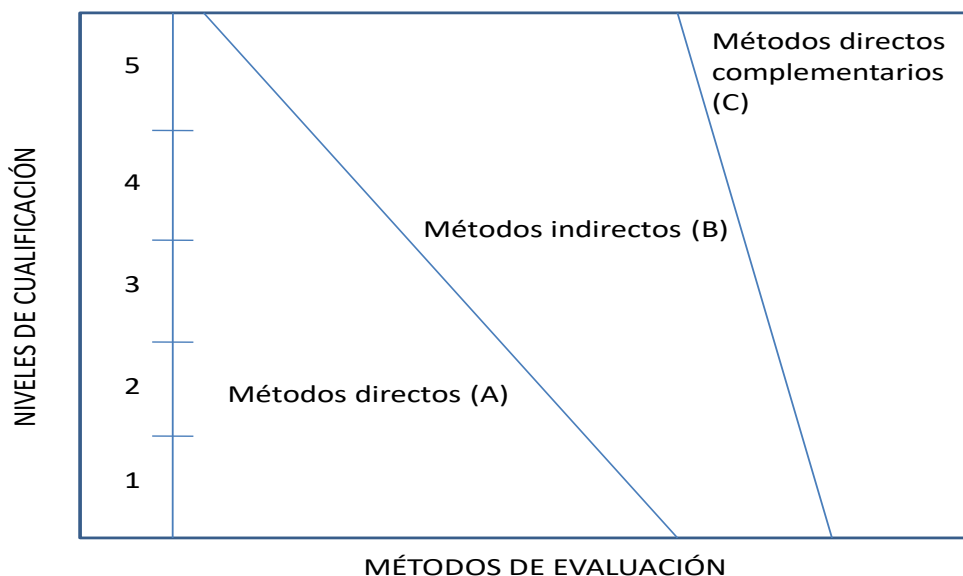
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 el proceso de controlar mediante paneles electrónicos la elaboración de cartón ondulado, 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 “2” y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene 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:
- Debido a las diferentes tipologías y mayor o menor complejidad de esta maquinaria, se debería considerar que la situación profesional de evaluación se adapte al campo profesional del que provenga el candidato.
 - Proporcionar a la persona candidata un tiempo de familiarización con el equipo propuesto en la evaluación.