



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



UNIÓN EUROPEA
Fondo Social Europeo
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP1363_3: Supervisar la producción en industrias de fabricación
de mobiliario y elementos de carpintería”**

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 ECP1363_3: Supervisar la producción en industrias de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería.

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 supervisión y control de la producción en industrias de fabricación de mobiliario, 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. Supervisar los parámetros de control de cada proceso de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería, fijando en cada operación las condiciones para asegurar que los niveles de producción y de calidad, alcancen los valores determinados.

- 1.1 La información requerida en relación con el programa de fabricación se distribuye en cada unidad de producción, en función de los medios disponibles con la frecuencia establecida.
- 1.2 Las características de las materias primas y productos semielaborados utilizados en la fabricación se supervisan, verificando el cumplimiento de las características establecidas en el plan de producción para asegurar las especificidades del producto final.
- 1.3 La preparación de las piezas que componen el producto final se controlan, verificando el cumplimiento de las características físico-mecánicas establecidas en el plan de producción.
- 1.4 El mecanizado y montaje de las piezas a fabricar se controla, supervisando que estas operaciones se ejecutan acordes con el plan de trabajo establecido, así como el cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.
- 1.5 Las operaciones intermedias antes del acabado de los productos de mobiliario y carpintería (lijado, masillado, repaso, montaje de proceso y almacenado intermedio de producto semielaborado, entre otras), se controlan, supervisando el cumplimiento de los requisitos establecidos en el plan de producción.
- 1.6 El proceso de acabado (selección de producto, aprovisionamiento, aplicaciones de los distintos tipos de tintes y de fondo, secado, lijado de barniz y aplicación de acabados), se controla, verificando el cumplimiento de los planes de trabajo establecidos en los partes de producción de la empresa.
- 1.7 El montaje final y de elementos auxiliares, (herrajes y vidrios entre otros, así como el embalaje), se controla, verificando el cumplimiento de producción, establecido en la empresa.
- 1.8 La expedición y carga de los productos finales se controlan, supervisando si coinciden con la planificación del plan comercial de la empresa, según los muelles y rutas acordes.

2. Controlar el cumplimiento del programa de fabricación, de mobiliario y elementos de carpintería, corrigiendo las posibles desviaciones para asegurar el cumplimiento de los requerimientos de fabricación y calidad, establecidos.

- 2.1 El control del programa de fabricación, de mobiliario y elementos de carpintería se establece en los puntos de inspección establecidos en la línea de proceso, determinando acciones que asegure el control del cumplimiento de los estándares de producción.
- 2.2 La calidad y cantidad de las materias primas y de los productos de mobiliario y carpintería obtenidos se controlan en cada unidad productiva a intervalos periódicos, verificando el tiempo de ejecución de los trabajos, el estado de los equipos y personal y el cumplimiento con el plan de

- calidad establecido, introduciendo, las medidas correctoras, ante posibles desviaciones.
- 2.3 Los costes de producción se controlan, verificando que los consumos y los tiempos de fabricación se ajustan a lo establecido en el plan de producción, consiguiendo la calidad requerida, aplicando en caso de posibles desviaciones, correcciones en la distribución de recursos y asignación de trabajos.
 - 2.4 Las variables y parámetros de producción de productos de madera y derivados se controlan, analizando el registro documental de las acciones realizadas, durante el proceso de producción, pudiendo aplicar medidas correctoras, ante posibles desviaciones detectadas en la calidad del producto.
 - 2.5 Las desviaciones durante el control del programa de fabricación de mobiliario se detectan, valorando el cumplimiento de los objetivos marcados (fechas de finalización, costes de producción, entre otros).
 - 2.6 Las medidas correctoras adoptadas, ante desviaciones, se controlan, verificando que se cumple el plan de producción establecido por la empresa.
 - 2.7 El control de calidad en los distintos puntos de trabajo se aplica en colaboración con el departamento de calidad, resolviéndose las posibles incidencias ocurridas tanto en el proceso productivo como en las devoluciones desde el cliente.

3. *Supervisar las operaciones de mantenimiento de primer nivel y reparación de equipos y maquinaria, de producción de mobiliario y elementos de carpintería, para evitar interrupciones del proceso productivo, siguiendo el plan de mantenimiento de la empresa y cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales.*

- 3.1 El estado operativo de los equipos se comprueba, verificando que los cambios de utillaje, formatos, y reglajes se corresponden con los indicados en las instrucciones de cada operación.
- 3.2 El funcionamiento de los equipos se controlan, verificando la corrección de posibles anomalías de primer nivel de mantenimiento preventivo y correctivo o dando aviso al servicio especializado.
- 3.3 Las operaciones de parada y arranque en la línea de producción del proceso de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería se comprueba, verificando que se efectúan, de acuerdo con las secuencias establecidas en los manuales o instrucciones de trabajo del proceso productivo.
- 3.4 La aplicación del plan de mantenimiento de primer nivel se controla, por el registro documental de las acciones realizadas, verificando que se ejecutan, según los planes previstos.
- 3.5 Las anomalías en el funcionamiento de los equipos se detectan, valorando, su corrección o aviso al servicio de mantenimiento.
- 3.6 Las reparaciones a realizar en los equipos averiados se planifican con el servicio interno o externo correspondiente, en función del tipo de avería y utilizando el canal de comunicación definido.

- 3.7 El cumplimiento de las actividades de prevención de riesgos laborales se controlan, verificando la difusión de acciones programadas para la unidad productiva específica, de acuerdo con la política de la empresa y 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 ECP1363_3: **Supervisar la producción en industrias de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. *Cálculo del rendimiento del personal para su mejora y documentación de control de la producción.*

- Documentos de control.
- Proceso de distribución.
- Aplicaciones informáticas de control de la producción.
- Lanzamiento y control de la producción y los procesos.
- Supervisión de puesta a punto de los medios de producción.
- Control de primera pieza.
- Instrucciones y órdenes de lanzamiento y avance.
- Sistemas y procedimientos de seguimiento y control.
- Supervisión de máquinas e instalaciones.
- Control del abastecimiento de materiales.
- Métodos para el cálculo del rendimiento laboral.
- Formación para la mejora de la productividad.
- Procedimientos para la mejora de la productividad del personal.
- Sistemas y procedimientos de seguimiento y control.
- Control del abastecimiento de materiales.

2. *Control del mantenimiento operativo e instalaciones complementarias en industrias del mueble y elementos de carpintería.*

- Seguimiento del plan de mantenimiento.
- Verificación de las operaciones de mantenimiento.
- Verificación del mantenimiento de herramientas y útiles.
- Aplicaciones informáticas para la gestión del mantenimiento.
- Instalaciones complementarias: aire comprimido, compresores, secadores, sistema de aspiración, de viruta centralizada, de viruta localizada, suministro eléctrico.

3. *Mecanizado con máquinas automáticas.*

- Máquinas automáticas.
- Líneas de fabricación: prestaciones.
- Aplicaciones en la industria de madera y mueble.
- Clasificación de tecnología de automatización: neumática, hidráulica, eléctrica, electrónica.

- Velocidades de trabajo, secuencia de las operaciones, preparación de las máquinas.
- Procesos informáticos de fabricación en la industria del mueble: aplicaciones informáticas para la producción en industrias de madera y mueble.
- Fabricación y talleres flexibles.
- Captación, conversión y transmisión de los datos generados en fabricación.
- Estrategias de control: inspección automática por ordenador.
- Complementos, apiladores, transfer, volteadores, etiquetadoras.

4. Mecanizado con máquinas y herramientas de carpintería y mueble.

- Medición y trazado de piezas.
- Principios del mecanizado por arranque de viruta.
- Mecanizado de la madera y derivados: maquinaria y útiles, equipos, instalaciones y medios auxiliares, componentes, funcionamiento, aplicaciones.
- Operaciones de mecanizado.
- Operaciones de construcción/montaje de muebles y carpintería: fundamentos de la construcción/montaje de carpintería y mueble.
- Ensamblaje.
- Máquinas, útiles y herramientas de montaje.
- Encolado, aplicación de adhesivos.
- Prensado, revestimiento de superficies (con chapas de madera y láminas).
- Unión mediante herrajes, tapizado industrial.

5. El proceso de acabado.

- Finalidad, fases del proceso de fabricación en que se realiza, operaciones, equipos, condiciones medioambientales requeridas para el acabado.
- Productos para acabado. Preparación, tipos y características, medición de los componentes de los productos.
- Preparación de productos a partir de componentes: manipulación y conservación.
- Preparación de superficies para acabado: características de las superficies para el acabado.
- Lijado de superficies para el recubrimiento previo y con recubrimiento previo, pulido.
- Máquinas y útiles de lijar y pulir, abrasivos.
- Aplicación manual del acabado: útiles de aplicación manual, pistolas, preparación, aplicación de los acabados decorativos y especiales.
- Aplicación industrial del acabado: técnicas de aplicación.
- Equipos de aplicación: instalaciones complementarias (cortinas, cabinas, ventilación, aire comprimido).
- Manejo y transporte de las piezas durante la aplicación.
- Secado, curado y endurecimiento de los recubrimientos: procedimientos de secado, parámetros de secado, equipos e instalaciones de secado.
- Defectos en el acabado.
- Control de las operaciones de aplicación, control posterior de la 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:

- Aprender nuevos conceptos o procedimientos y aprovechar eficazmente la formación; utilizando los conocimientos adquiridos.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos; así como a situaciones o contextos nuevos.
- Mantener una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás; demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa; respetando los canales establecidos en la organización.

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 ECP1363_3: Supervisar la producción en industrias de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería, se tienen una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.1.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para supervisar la fabricación de un lote de elementos de carpintería y otro de mobiliario en una industria de tamaño medio, cumpliendo los requisitos de calidad establecidos en el plan de producción aportado, y las normativas aplicables de protección

medioambiental y de prevención de riesgos laborales. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Fijar los parámetros de control para cada unidad de producción.
2. Controlar la operatividad de los equipos y máquinas utilizados en el proceso.

Condiciones adicionales:

- Se entregará un plan estandarizado de fabricación de un lote de elementos de carpintería y de un lote de elementos de mobiliario, el plan de producción, el plan de calidad y toda la información técnica necesaria. Se dispondrá de datos técnicos sobre características de los materiales.
- Se dispondrá de manuales tipo relativos a la seguridad, calidad, salud y medio ambiente relacionados con la actividad.
- 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.

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>Minuciosidad en el establecimiento de parámetros de control para cada unidad de producción implicada en la fabricación del lote de elementos de carpintería y/o del mobiliario.</i>	- Obtención de información del programa de producción. - Determinación de las siguientes características en función del programa de producción: · De la calidad y cantidad de las materias primas y productos semielaborados. · De las características fisicoquímicas de las piezas. · Del mecanizado y operaciones intermedias antes del acabado (lijado, masillado, repaso, montaje de proceso y almacenado intermedio de producto semielaborado, entre otras. · Del acabado, montaje final, expedición y carga de los productos finales. · De los costes de producción. · De la aplicación de las medidas correctoras ante posibles desviaciones. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Eficacia en el control de la operatividad de los equipos y máquinas utilizados en el proceso.</i>	- Planificación de las siguientes operaciones de mantenimiento preventivo de primer nivel de equipos y máquinas. · De la revisión de su estado operativo: cambios de utillaje, formatos, y reglajes. · De la corrección de posibles anomalías o aviso al personal especializado. · De las operaciones de parada y arranque en la línea de producción del proceso de fabricación. · De los registros de mantenimiento de primer nivel. · Planificación de la reparación de equipos y máquinas. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B.</i>
<i>Cumplimiento de las normativas aplicables de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i>	<i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i>

Escala A

4	<i>Para el establecimiento de parámetros de control para cada unidad de producción implicada en la fabricación del lote de elementos de carpintería y del mobiliario, obtiene información objetiva del programa de producción para determinar las características de: la calidad y cantidad de las materias primas y productos semielaborados a utilizar en el proceso de fabricación, de las características fisicoquímicas de las piezas a obtener, del mecanizado y operaciones intermedias a realizar antes del acabado (lijado, masillado, repaso, montaje de proceso y almacenado intermedio de producto semielaborado, entre otras), del proceso de acabado, montaje final, expedición y carga de los productos finales y de la aplicación de medidas correctoras ante posibles desviaciones.</i>
3	<i>Para el establecimiento de parámetros de control para cada unidad de producción implicada en la fabricación del lote de elementos de carpintería y del mobiliario, obtiene información objetiva del programa de producción para determinar las características de: la calidad y cantidad de las materias primas y productos semielaborados a utilizar en el proceso de fabricación, de las características fisicoquímicas de las piezas a obtener, del mecanizado y operaciones intermedias a realizar antes del acabado (lijado, masillado, repaso, montaje de proceso y almacenado intermedio de producto semielaborado, entre otras), del proceso de acabado, montaje final, expedición y carga de los productos finales y de la aplicación de medidas correctoras ante posibles desviaciones, pero con pequeños fallos que no impiden el cumplimiento del plan de producción.</i>
2	<i>Para el establecimiento de parámetros de control para cada unidad de producción implicada en la fabricación del lote de elementos de carpintería y del mobiliario, obtiene información objetiva del programa de producción para determinar las características de: la calidad y cantidad de las materias primas y productos semielaborados a utilizar en el proceso de fabricación, de las características fisicoquímicas de las piezas a obtener, del mecanizado y operaciones intermedias a realizar antes del acabado (lijado, masillado, repaso, montaje de proceso y almacenado intermedio de producto semielaborado, entre otras), del proceso de acabado, montaje final, expedición y carga de los productos finales y de la aplicación de medidas correctoras ante posibles desviaciones, pero con grandes fallos que alteran el plan de producción.</i>
1	<i>No realiza control del cumplimiento del programa de fabricación de mobiliario y de elementos de carpintería.</i>

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

Escala B

4	<i>Para efectuar el control de la operatividad de los equipos y máquinas utilizados en el proceso, planifica las operaciones de mantenimiento preventivo de primer nivel a partir de las instrucciones técnicas de los fabricantes en cuanto a la revisión del estado operativo de: los cambios de utillaje, formatos, y reglajes; de la corrección de posibles anomalías o aviso al personal especializado; de las operaciones de parada y arranque en la línea de producción, comprobando que se ejecutan mediante las secuencias establecidas; de los registros documentales de las acciones realizadas de mantenimiento preventivo de primer nivel y de la planificación de las reparaciones a efectuar en los equipos y máquinas averiados.</i>
3	<i>Para efectuar el control de la operatividad de los equipos y máquinas utilizados en el proceso, planifica las operaciones de mantenimiento preventivo de primer nivel a partir de las instrucciones técnicas de los fabricantes en cuanto a la revisión del estado operativo de: los cambios de utillaje, formatos, y reglajes; de la corrección de posibles anomalías o aviso al personal especializado; de las operaciones de parada y arranque en la línea de producción, comprobando que se ejecutan mediante las secuencias establecidas; de los registros documentales de las acciones realizadas de mantenimiento preventivo de primer nivel y de la planificación de las reparaciones a efectuar en los equipos y máquinas averiados, pero con pequeños fallos que no impiden las operaciones de mantenimiento.</i>
2	<i>Para efectuar el control de la operatividad de los equipos y máquinas utilizados en el proceso, planifica las operaciones de mantenimiento preventivo de primer nivel a partir de las instrucciones técnicas de los fabricantes en cuanto a la revisión del estado operativo de: los cambios de utillaje, formatos, y reglajes; de la corrección de posibles anomalías o aviso al personal especializado; de las operaciones de parada y arranque en la línea de producción, comprobando que se ejecutan mediante las secuencias establecidas; de los registros documentales de las acciones realizadas de mantenimiento preventivo de primer nivel y de la planificación de las reparaciones a efectuar en los equipos y máquinas averiados, pero con grandes fallos que impiden las operaciones de mantenimiento.</i>
1	<i>No realiza control de las operaciones de mantenimiento de equipos y maquinaria para la fabricación de mobiliario y/o elementos de carpintería.</i>

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

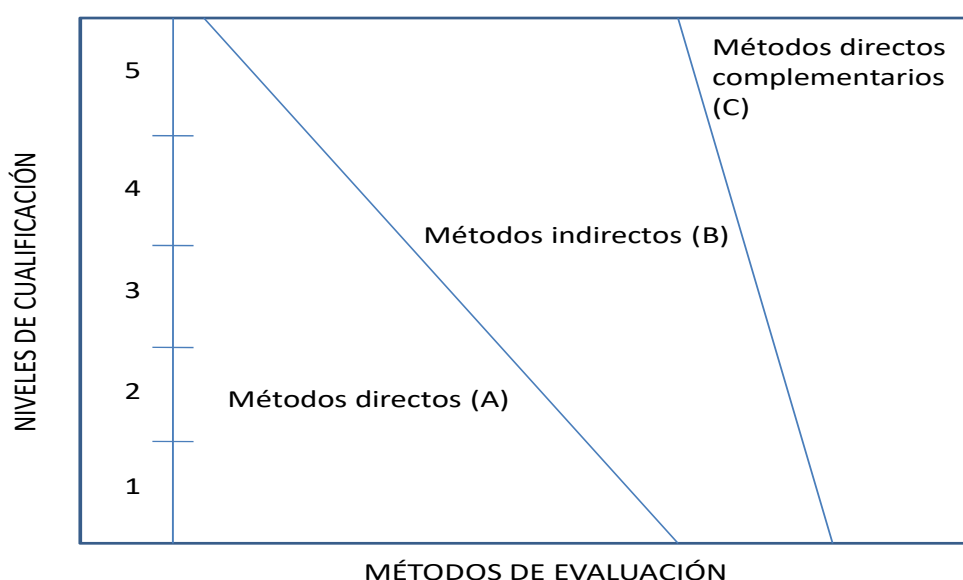
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado ("holístico"), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación del ECP. Como puede

observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la supervisión de la producción en industrias de fabricación de mobiliario y elementos de carpintería, 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 3. Por las características de estas competencias, la persona candidata, además de otras, ha de movilizar sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente en múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta prueba se planteará sobre un contexto definido que permita evidenciar las citadas competencias, minimizando los recursos y el tiempo necesario para su realización, e implique el cumplimiento de las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales, en su caso, requeridas.
- 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:
- Plantear al menos dos tipos de control de la producción, uno para mobiliario y otro para elementos de carpintería.



- Las actividades elegidas habrán de tener la suficiente complejidad para que la persona candidata pueda demostrar la habilidad y la suficiente competencia profesional para realizar el control de la producción de los elementos requeridos.