



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada”

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 ECP1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada.

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 manipulación de cargas de materiales y productos, utilizando como medio de transporte carretillas elevadoras, 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. *Controlar si las características de los recursos forestales (troncos) y materiales y productos auxiliares que van a intervenir en la fabricación de la madera aserrada y subproductos derivados, reúnen las condiciones definidas en el plan general para asegurar la producción y la calidad requeridas.*

- 1.1 El aprovechamiento de los recursos forestales se determina, de acuerdo con la normativa comunitaria, nacional o local específica.
- 1.2 Los parámetros de calidad de las materias primas y productos auxiliares se establecen, de acuerdo con los requerimientos del plan de producción y venta.
- 1.3 Las especies disponibles en los parques de madera se valoran, mediante las características visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos, así como las alteraciones que pueden producirse en su conservación y manipulación previas al aserrado.
- 1.4 Las materias primas y materiales auxiliares se controlan, verificando que cumplen con las especificaciones requeridas y los márgenes de tolerancia admisibles para poder ser utilizadas de acuerdo a los procesos operativos.

2. *Supervisar los parámetros de control de proceso en la fabricación de la madera aserrada y subproductos derivados para evitar contingencias o resolver las presentadas y asegurar el cumplimiento de las condiciones y características establecidas de cada operación y tratamiento.*

- 2.1 Las instrucciones elaboradas en relación a la fabricación de la madera aserrada se transmiten, ajustándose a los formatos establecidos, utilizando un lenguaje y terminología precisos y fácilmente comprensibles para los operarios de producción, incluyendo (especificaciones de productos entrantes y salientes, parámetros de control, sus tolerancias, sistemas de medición, utillaje y reglajes de la maquinaria, entre otros).
- 2.2 Las operaciones efectuadas a lo largo del proceso se controlan, verificando el cumplimiento de los parámetros mecánicos de las distintas máquinas, temperaturas de secado u otros, así como el cumplimiento de la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.
- 2.3 La secuencia del proceso de fabricación de la madera aserrada se comprueba, verificando que transcurre según lo establecido, por medio del control de los parámetros requeridos (flujo del material en la cadena de producción, tiempos de operación, procedimientos y métodos de trabajo, sistemas y tipos de control a efectuar, productos entrantes y salientes y equipos y máquinas requeridos, entre otros).
- 2.4 Los datos registrados sobre el desarrollo de las diferentes etapas del proceso productivo de la madera aserrada se obtienen, al objeto de controlar y optimizar el proceso de elaboración, en caso de posibles desviaciones.
- 2.5 Las posibles desviaciones detectadas ante posibles pérdidas se corrigen minimizándolas, adoptando alternativas proporcionadas a las contingencias (distribución de recursos, reasignación de trabajos, entre otras).

3. *Coordinar el grupo de trabajo en función de los procesos productivos y los recursos disponibles para asegurar el óptimo rendimiento, siguiendo el manual de asignación de funciones y competencias.*

- 3.1 Los recursos humanos se organizan dentro de las áreas de trabajo de la cadena de producción, de acuerdo con el procedimiento de gestión de recursos humanos para la fabricación.
- 3.2 La asignación de tareas y responsabilidades de cada trabajador se organizan de forma que el grupo ejecute y finalice las operaciones, según los objetivos señalados.
- 3.3 Las necesidades de formación del equipo humano se detectan y establecen en un registro, de acuerdo con el plan de formación específico de la empresa.
- 3.4 Las instrucciones de trabajo se transmiten, asegurando su comprensión, mediante formación al respecto.

4. Comprobar que los procesos de fabricación de la madera aserrada (descortezado, tronzado, aserrado, desdoblado, retestado, canteado, secado, entre otros) se ajustan a los procedimientos establecidos para asegurar el cumplimiento del plan de producción.

- 4.1 Las medidas de salud laboral y normativa en seguridad y protección medioambiental se controlan, verificando su cumplimiento según lo establecido.
- 4.2 El inicio del proceso se comprueba, mediante controles periódicos del abastecimiento de las materias primas y productos auxiliares y se encuentran disponibles en el lugar asignado del almacén, cumpliendo con las características de calidad y rendimiento requeridos.
- 4.3 Los parámetros de producción de los procesos de fabricación de la madera aserrada (cantidad, calidad, tiempos, rendimientos, consumos y costes, entre otros) se controlan, mediante análisis de la documentación generada del proceso, verificando que se ajusta a lo establecido, introduciendo en caso de desviaciones, las correcciones requeridas en el proceso.
- 4.4 El transcurso y secuencia de las etapas de los procesos del aserrado de la madera (clasificación, secado y tratamientos preventivos o curativos), se comprueba, verificando que transcurren según lo establecido, cumpliendo con los valores de rendimiento y de productos finales e intermedio en cada una de ellas.
- 4.5 Los procesos de secado y acabados finales de la madera aserrada se comprueban, verificando que los resultados obtenidos, cumplen con lo asignados a cada tipo de producto.
- 4.6 El embalado y empaquetado del producto final se comprueba, verificando que transcurre según lo estipulado, mediante controles periódicos, cara al transporte y expedición sin sufrir ningún deterioro, agrupando el material por lotes homogéneos.
- 4.7 Los equipos, medios de producción y personas en las plantas de fabricación se comprueba, verificando que se distribuyen, atendiendo a criterios de seguridad, calidad y versatilidad requeridos, a fin de conseguir los objetivos de seguridad y planes de producción.

5. Disponer la documentación técnica específica requerida para el control del proceso de la madera aserrada, asegurando la trazabilidad del producto final.

- 5.1 La documentación generada relativa al proceso productivo de la madera aserrada se clasifica, según el sistema establecido.

- 5.2 La información técnica recibida de origen interno o externo, sobre el producto o proceso se clasifica, codifica y archiva, según el sistema establecido.
- 5.3 El sistema y soporte de gestión asignado que posibilita la clasificación y codificación de los documentos y la conservación de información se actualiza periódicamente, de forma que el acceso y la transmisión de la misma sea rápida.
- 5.4 La información obtenida de los datos recibidos con el fin de introducir, mejoras en el desarrollo del proceso.
- 5.5 Los registros de trazabilidad, se recopilan de forma sistemática en el desarrollo del proceso a fin de obtener referencias evaluables.

6. Supervisar la preparación, limpieza y mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos en la industria de la madera aserrada, garantizando la optimización de recursos y el ahorro energético.

- 6.1 El cumplimiento de los protocolos de limpieza y desinfección de áreas, equipos y maquinaria se controlan, verificando que no hay interferencias en la producción, especificando los calendarios, horarios, personas encargadas, incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo y niveles de limpieza y desinfección, alcanzados.
- 6.2 Las operaciones de mantenimiento y limpieza de las instalaciones se supervisan, comprobando el cumplimiento de la planificación y que no interfieran en el proceso productivo.
- 6.3 La funcionalidad de los mandos de accionamiento precisos se comprueban, verificando el cumplimiento de las normas y mecanismos de seguridad.

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 **ECP1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Materias primas y productos en las industrias de la madera aserrada.

- Materias primas origen vegetal: tipos, características.
- Identificación y clasificación de materias primas: métodos, normativa, influencia de la especie y el origen geográfico de la madera en las características del producto final.
- Conservación, aditivos y otros auxiliares: clasificación e identificación, características.
- Actuación en los procesos y productos, normativa de utilización.
- Conservación, productos en curso y terminados: tipos, calidades, normativa aplicable.
- Conservación, envases y materiales de envasado, etiquetado.
- Embalaje: propiedades y utilidades, formatos, normativa aplicable de embalaje.

2. Organización y control de la producción en la industria de la madera aserrada.

- Conceptos básicos: definiciones, evolución y partes que la integran.
- Importancia y objetivos: diferencias entre planificación-organización y control.
- Reparto de competencias y funciones en la industria de la madera aserrada.
- Ordenación y control de la producción: necesidades de información.
- Necesidades de materiales.
- Recursos humanos: clasificación y métodos de medida.
- Gestión y dirección de equipos humanos: relaciones, asignación de tareas, asesoramiento, motivación y valoración del personal.
- Equipos, maquinaria e instalaciones en la industria del aserrado.
- Capacidad de trabajo, áreas de trabajo: puestos y funciones.
- Lanzamiento de la producción.
- Tipo de industrias.
- Tipos de control.
- Confección de estándares.
- Medición de estándares y patrones.
- Corrección de errores: responsabilidades, análisis de errores, control preventivo.
- Elementos, parámetros y constantes para elaborar un mantenimiento preventivo de las máquinas de producción.
- Reparto de competencias y funciones. Áreas de trabajo: puestos y funciones.
- Lanzamiento de la producción.

3. Procesos de fabricación en la Industria de la madera aserrada.

- Procedimiento de elaboración: descortezado por lotes, transporte interno de árboles, trozas, materiales finales.
- Tronzado, aserrado, desdoblado, canteado, retestado, clasificación, baños funguicidas.
- Secado, tratamientos en autoclave.
- Regrueso y acabados especiales por piezas, entre otros.
- Ejecución de operaciones de elaboración.
- Aplicación de medidas de higiene.
- Organigramas de control de proceso.
- Documentación generada del control del proceso productivo, gestión de la documentación, sistemas de gestión, trazabilidad.

4. Maquinaria, equipos e Instalaciones auxiliares en la industria de la madera aserrada y mantenimiento operativo de primer nivel en la Industria de la madera aserrada.

- Descortezadoras, tronzadores.
- Sierras de cabeza de línea: una hoja, doble hoja, doble filo.
- Control humano, control por lectores ópticos.
- Desdobladoras, regruesadoras, canteadoras, retestadoras, bañeras funguicidas, chip canter; rip saw.
- Preparación, limpieza, manejo.
- Alimentación o carga de equipos o líneas.
- Parque de maderas (acopio de troncos).
- Clasificador de trozas (por diámetro, por diámetro y forma).
- Almacén de clasificación (tras el aserrado).
- Bañeras para el tratamiento antiazulado (tras la clasificación).
- Secaderos (eléctricos, a gas, placas solares entre otros) (tras la clasificación).

- Regruesadoras de acabado a 4 caras (tras el secado).
- Torneadoras de rollizos.
- Autoclaves de tratamientos.
- Almacén de productos finales (previo a la expedición del material), tipos, niveles, objetivos, herramientas y útiles.
- Operaciones de mantenimiento más frecuentes en la maquinaria de la industria de la madera, ejecución.
- Calendario de mantenimiento.
- Documentación relacionada con el mantenimiento.

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:

- Compartir información con el equipo de trabajo.
- Adaptarse a la organización integrándose en el sistema de relaciones técnico-profesionales.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada y precisa.
- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.

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 ECP1366_3: Controlar los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada. 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 para controlar la fabricación de una partida de madera aserrada, cumpliendo los requisitos de calidad establecidos, y las normativas aplicables de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Comprobar las características de calidad que reúnen los recursos forestales, materiales y productos auxiliares a utilizar en el proceso de fabricación.
2. Organizar el proceso de fabricación de la madera aserrada.
3. Organizar la limpieza de áreas, equipos y maquinaria y el mantenimiento de primer nivel.

Condiciones adicionales:

- Se entregará el plan de producción y toda la información técnica necesaria instrucciones técnicas (instrucciones en cuanto a calidad, seguridad y protección de medio ambiente) y toda aquella que se considere necesaria para el desarrollo de la SPE.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas para el desarrollo de la situación profesional de evaluación.

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>Rigor en el control de las características de calidad que</i>	- Comprobación del aprovechamiento de los recursos forestales, según normativa.

<i>reúnen los recursos forestales, materiales y productos auxiliares a utilizar en el proceso de fabricación de la madera aserrada.</i>	- Establecimiento de los parámetros de calidad de materias primas y productos auxiliares. - Valoración, mediante características visuales, de las propiedades físicas y comportamientos mecánicos de las de las materias primas y auxiliares. - Definición de márgenes y tolerancias admisibles en las características de las materias primas y productos auxiliares. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Eficacia en la organización del proceso de fabricación de la madera aserrada.</i>	- Elaboración de las instrucciones para la fabricación de la madera aserrada. - Asignación de recursos humanos en la cadena de producción. - Determinación de los parámetros mecánicos de las operaciones del proceso de fabricación de la madera aserrada. - Definición de la secuencia del proceso de la madera aserrada. - Determinación de los procesos de secado y acabado final de la madera. - Organización del embalado y empaquetado del producto final, según lo estipulado. - Propuesta de correcciones de posibles desajustes en el proceso de fabricación, ante desviaciones más usuales. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Efectividad en la organización de la limpieza de áreas, equipos y maquinaria y el mantenimiento de primer nivel.</i>	- Determinación de los calendarios y horarios de limpieza de áreas, equipos y maquinaria. - Elaboración de instrucciones según protocolos de limpieza. - Asignación de funciones del personal de limpieza y mantenimiento. - Determinación de las incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo. - Programación de las operaciones de mantenimiento de primer nivel de equipos y maquinaria. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Cumplimiento de las normativas aplicables de protección medioambiental y de prevención de riesgos laborales.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito</i>



Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional

El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.

Escala A

4	<i>En el control de las características de los recursos forestales, materiales y productos auxiliares, disponibles para el proceso de fabricación de la madera aserrada, comprueba el aprovechamiento de los recursos forestales, según normativa de aplicación, establece los parámetros de calidad de las materias primas y productos auxiliares, de acuerdo con los requerimientos del plan de producción y venta, valora, mediante características visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos las características de las materias primas y auxiliares disponibles y define los márgenes y tolerancias admisibles para poder ser utilizadas de acuerdo a los procesos operativos.</i>
3	<i>En el control de las características de los recursos forestales, materiales y productos auxiliares, disponibles para el proceso de fabricación de la madera aserrada, comprueba el aprovechamiento de los recursos forestales, según normativa de aplicación, establece los parámetros de calidad de las materias primas y productos auxiliares, de acuerdo con los requerimientos del plan de producción y venta, valora, mediante características visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos las características de las materias primas y auxiliares disponibles y define los márgenes y tolerancias admisibles para poder ser utilizadas de acuerdo a los procesos operativos, pero con pequeños fallos que no impiden el desarrollo del proceso.</i>
2	<i>En el control de las características de los recursos forestales, materiales y productos auxiliares, disponibles para el proceso de fabricación de la madera aserrada, comprueba el aprovechamiento de los recursos forestales, según normativa de aplicación, establece los parámetros de calidad de las materias primas y productos auxiliares, de acuerdo con los requerimientos del plan de producción y venta, valora, mediante características visuales, propiedades físicas y comportamientos mecánicos las características de las materias primas y auxiliares disponibles y define los márgenes y tolerancias admisibles para poder ser utilizadas de acuerdo a los procesos operativos, pero con grandes fallos que impiden el desarrollo del proceso.</i>
1	<i>No realiza el control de las características de los recursos forestales, materiales y productos auxiliares según metodología de trabajo.</i>

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

Escala B

4	<i>En la organización del proceso de fabricación de la madera aserrada, elabora las instrucciones de forma clara y comprensible, en función del plan de producción, asigna los recursos humanos para cumplir los objetivos marcados, establece la secuencia del proceso de fabricación, fijando los parámetros mecánicos, para el control de cada una de las operaciones, según especificaciones dadas de los objetivos marcados; determina los procesos de secado y acabado</i>
---	--

	<i>finales de la madera, según lo asignado en el plan de producción, organiza el embalado y empaquetado del producto final, según lo establecido, cara al transporte y expedición de forma que no se produzca ningún deterioro, agrupando el material por lotes homogéneos y propone correcciones ante los desajustes más usuales del proceso.</i>
3	<i>En la organización del proceso de fabricación de la madera aserrada, elabora las instrucciones de forma clara y comprensible, en función del plan de producción, asigna los recursos humanos para cumplir los objetivos marcados, establece la secuencia del proceso de fabricación, fijando los parámetros mecánicos, para el control de cada una de las operaciones, según especificaciones dadas de los objetivos marcados; determina los procesos de secado y acabado finales de la madera, según lo asignado en el plan de producción, organiza el embalado y empaquetado del producto final, según lo establecido, cara al transporte y expedición de forma que no se produzca ningún deterioro, agrupando el material por lotes homogéneos y propone correcciones ante los desajustes más usuales del proceso, pero comete pequeños fallos que no impiden el desarrollo de fabricación.</i>
2	<i>En la organización del proceso de fabricación de la madera aserrada, elabora las instrucciones de forma clara y comprensible, en función del plan de producción, asigna los recursos humanos para cumplir los objetivos marcados, establece la secuencia del proceso de fabricación, fijando los parámetros mecánicos, para el control de cada una de las operaciones, según especificaciones dadas de los objetivos marcados; determina los procesos de secado y acabado finales de la madera, según lo asignado en el plan de producción, organiza el embalado y empaquetado del producto final, según lo establecido, cara al transporte y expedición de forma que no se produzca ningún deterioro, agrupando el material por lotes homogéneos y propone correcciones ante los desajustes más usuales del proceso, pero comete grande fallos que impiden el desarrollo normal de fabricación.</i>
1	<i>No realiza el control del proceso de fabricación según metodología de trabajo.</i>

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

Escala C

4	<i>En la organización de la limpieza y el mantenimiento de primer nivel de áreas, equipos y maquinaria, elabora las instrucciones, según los protocolos de limpieza establecidos, asigna funciones al personal, establece el calendario y horarios, según especificaciones, en función de lo establecido para cumplir los objetivos marcados, programa las operaciones de mantenimiento de primer nivel de equipos y maquinaria, de forma que no interfieran con el proceso productivo y determina las incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo, según programa de fabricación.</i>
3	<i>En la organización de la limpieza y el mantenimiento de primer nivel de áreas, equipos y maquinaria, elabora las instrucciones, según los protocolos de limpieza establecidos, asigna funciones al personal, establece el calendario y horarios, según</i>

	<i>especificaciones, en función de lo establecido para cumplir los objetivos marcados, programa las operaciones de mantenimiento de primer nivel de equipos y maquinaria, de forma que no interfieran con el proceso productivo y determina las incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo, según programa de fabricación, pero comete pequeños fallos que no impiden el desarrollo del trabajo.</i>
2	<i>En la organización de la limpieza y el mantenimiento de primer nivel de áreas, equipos y maquinaria, elabora las instrucciones, según los protocolos de limpieza establecidos, asigna funciones al personal, establece el calendario y horarios, según especificaciones, en función de lo establecido para cumplir los objetivos marcados, programa las operaciones de mantenimiento de primer nivel de equipos y maquinaria, de forma que no interfieran con el proceso productivo y determina las incompatibilidades entre los productos que se procesan en el mismo equipo, según programa de fabricación, pero comete grandes fallos que impiden el desarrollo del trabajo.</i>
1	<i>No realiza la supervisión de la preparación, limpieza y mantenimiento de las máquinas y equipo, según metodología de trabajo.</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.

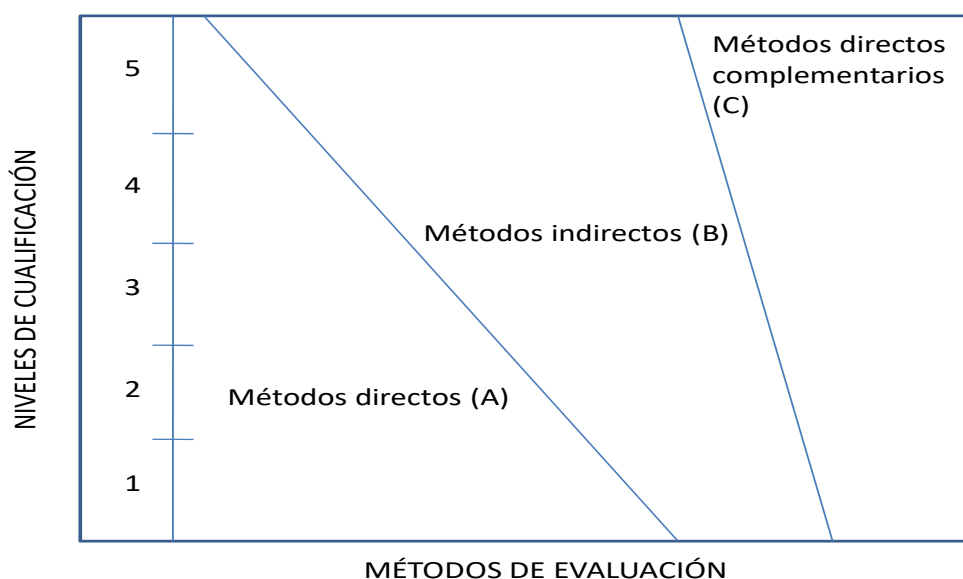
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 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 control de los procesos de fabricación en las industrias de la madera aserrada, 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 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 tres supuestos con productos forestales de diferentes características para evaluar el control de sus características, especialmente el aprovechamiento.
 - Plantear la obtención de dos tipos diferentes de productos finales que requieran diferentes parámetros en las operaciones del proceso de fabricación.
 - Plantear al menos dos supuestos en el cual la persona candidata deba establecer las pautas de mantenimiento y limpieza de equipos de producción.