



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1399_2: Procesar películas fotosensibles expuestas”



Financiado por
la Unión Europea

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 ECP1399_2: Procesar películas fotosensibles expuestas.

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 procesar películas fotosensibles expuestas, y que se indican a continuación:

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

1. Elaborar la ficha de datos técnicos de la película expuesta y obtenida previamente, revisando los datos de la misma, anotando las indicaciones de la persona o entidad solicitante del

revelado si las hubiese, examinando el estado de la película, para que se determine posteriormente el tipo de revelado.

- 1.1 Los datos técnicos de la película se revisan, anotando aquellos que están indicados bien por el fabricante o bien por la persona o entidad solicitante del revelado en caso de ser películas cargadas por éste en chasis anónimos o sin identificar y que se deben tener en cuenta para elegir el tipo revelado, tales como: - Negativo color, negativo blanco y negro o diapositiva. - Formato: rollo 35mm, rollo 120mm, placas u otros.
- 1.2 Las indicaciones de la persona o entidad solicitante del revelado se recogen, anotando las modificaciones respecto a los datos técnicos del fabricante, que el fotógrafo haya aplicado en el momento de exponer la película con el fin de conseguir algún efecto especial, entre otros: - Película forzada. - Película detenida. - Proceso cruzado.
- 1.3 El estado físico de la película recibida se comprueba, anotando: - Aspecto exterior e integridad del envase (ausencia de golpes, rotura o rayado, precinto o cierre intacto, entre otros). - Fecha de caducidad. - Tiempo transcurrido desde que fue expuesta. - Temperatura a la que ha estado almacenada por la persona o entidad solicitante del encargo antes y después la exposición.
- 1.4 La ficha técnica para el revelado se elabora, recogiendo toda la información recopilada en un formato establecido por la entidad responsable del revelado.

2. Revisar los equipos que se van a emplear en los procesos de revelado automatizado de películas, detectando deficiencias y solucionándolas para garantizar que se cumplen las condiciones indicadas por el fabricante, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales, para su puesta a punto en condiciones de calidad y para asegurar el rendimiento.

- 2.1 La documentación de la máquina se revisa, comprobando los datos de mantenimiento registrados en los impresos establecidos por la entidad responsable de la misma, tal como fecha de la revisión o limpieza de rodillos, limpieza de filtros y estado de la regeneración de baños y gestión de residuos, entre otros y el número de revelados desde la anterior revisión.
- 2.2 Las deficiencias graves detectadas en la documentación respecto al mantenimiento periódico se notifican a la persona responsable del mismo, deteniendo el proceso y esperando a su solución.
- 2.3 Las deficiencias subsanables tales como lengüetas de arrastre gastadas, temperatura fuera de rangos de operación entre otras, se corrigen, cambiando dichas lengüetas o modificando la temperatura, en su caso.

3. Preparar los materiales para el procesado automático, manual o semi-manual, cargando película, químicos y productos, en condiciones de calidad y seguridad, cumpliendo normas medioambientales y de prevención de riesgos laborales en el



manejo de utensilios y productos químicos para el revelado posterior.

- 3.1 El número de revelados que se han aplicado con los químicos y productos a utilizar en el procesado manual, semi-manual o automático, se comprueba, asegurando que no se ha superado la cantidad recomendada por el fabricante y verificando, en el caso automático, si ha funcionado el sistema de regeneración de todos los baños.
- 3.2 Las películas se cargan, en caso de procesado manual o semi-manual, en tanques vacíos de inversión o inmersión, en condiciones bien de ausencia de luz o bien con luz roja según el tipo de emulsión, enrollando la película en la espiral de carga y asegurando que quede encajada en su carril y que no se monte sobre sí misma.
- 3.3 Los productos químicos se cargan utilizando guantes, mascarillas y/o gafas de seguridad, entre otros, en función del tipo de químico y evitando derrames en todo caso, previa comprobación de niveles en caso de procesado automático y del número de revelados en todos los casos.
- 3.4 La carga de productos químicos se repite en cada paso del proceso, en caso de procesado manual, previo vaciado y limpieza del químico anterior.
- 3.5 Los químicos y productos a utilizar se comprueban en función del tipo de película, midiendo los parámetros recomendados por los fabricantes tales como temperatura, pH del agua, peso específico, entre otros, con antelación a cada tanda de revelado, modificando los parámetros en su caso o sustituyendo los productos.

4. Revelar las películas, monitorizando y corrigiendo las contingencias en el proceso en función de alarmas o defectos detectados, aplicando procedimientos establecidos por los fabricantes de máquinas y productos, cumpliendo normativa aplicable sobre prevención de riesgos y medioambiental.

- 4.1 Los productos químicos, temperatura y tiempo de revelado se comprueban, en caso de procesado automático, utilizando las tiras de control proporcionadas por el fabricante, procesando una tira antes de comenzar el procesado, otra a la mitad y una más al final, aplicando correcciones de manera inmediata en caso de que los datos que indican las tiras no se correspondan con lo indicado por el fabricante, tales como rectificación de cantidades, modificación de temperatura o sustitución del baño, entre otras.
- 4.2 El proceso de revelado automatizado se vigila, atendiendo a las posibles alarmas de incidencia generadas por la máquina para su resolución, aplicando la solución en función del tipo de alarma tal como nivel bajo de producto, alarma de temperatura, entre otros, según indique el fabricante.
- 4.3 El tanque que contiene el químico y la espiral con la película se agita, en caso de procesado manual, de forma que actúe uniformemente por toda la película, repitiendo con cada baño.

- 4.4 Las incidencias tales como rollos sueltos de la bobina o mojados, entre otros, se subsanan, cargando de nuevo manualmente en su caso, cuidando no rayar la película, especialmente la que ya está húmeda.
- 4.5 La película revelada se comprueba, asegurando la ausencia de defectos a partir de la observación minuciosa de la ampliación, para detectar rayado o residuos y a partir de la lectura densitométrica de la imagen negativa o positiva para detectar opacidades o velos.
- 4.6 Las películas reveladas se guardan, con independencia de cuál sea su destino (positivado o entrega al cliente), en archivadores especiales fabricados expresamente para tal fin con materiales que aseguren su conservación, colocando previamente en su caso las diapositivas en marquitos, archivadores o fundas de acetato para el rollo completo.
- 4.7 Los documentos de control de producción se rellenan, incluyendo datos tales como fecha y cantidad de película revelada, entre otros, para facilitar las tareas de mantenimiento, organización y planificación internas del laboratorio y renovar los químicos en su caso.
- 4.8 Los residuos generados se acumulan en los espacios destinados para ellos según tipología, confirmando los medios técnicos de recogida y limpieza, de acuerdo a la zona de actuación y a los criterios de reducción en origen, reciclado, valorización y eliminación, cumpliendo la normativa medioambiental aplicable, para que la recogida y limpieza sea eficaz.

5. *Postprocesar la película, aplicando mejoras de manera manual o mediante procesadora, según procedimientos estandarizados, asegurando condiciones de calidad, para la entrega final del encargo.*

- 5.1 Las películas se someten, en su caso, a los procesos de reducción, intensificación, blanqueo, virado, entre otros, según lo aconseje el procedimiento establecido de control de calidad o las especificaciones del encargo.
- 5.2 Las imágenes se comprueban, asegurando la ausencia de defectos a partir de la observación minuciosa de la ampliación y de la lectura densitométrica de la imagen negativa o positiva, retocando las fallas en su caso por procedimientos digitales o manuales, para proceder a su reproducción.
- 5.3 Las películas ya procesadas o retocadas, se transfieren para su distribución según las especificaciones del encargo.

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 **ECP1399_2: Procesar películas fotosensibles expuestas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negra:

1. Películas fotosensibles, características, empaquetado y almacenamiento

- Tipos de películas fotosensibles: negativo color, negativo blanco y negro o diapositiva, entre otros. Características. Sensibilidad, tipo de procesado, granulación, nitidez, tipo, marca y emulsión. Formatos de películas: rollo 35mm, rollo 120mm, placas u otros. Tipos de efecto especial aplicable en una exposición o toma. Película forzada o detenida y proceso cruzado, entre otros. Etiquetado, embalaje y almacenamiento de películas. Anotaciones sobre la toma. Caducidad, estado de conservación y transporte, temperaturas de almacenaje.

2. Equipos de revelado automatizado de películas

- Máquinas de revelado. Componentes: trenes de procesado (tanques verticales, bastidores o rodillos, entre otros). Elementos auxiliares específicos o comunes a cada máquina, medios y mecanismos de colocación, sujeción y arrastre del material sensible. Datos registrables de mantenimiento de máquinas de revelado: fecha de la revisión o de limpieza de rodillos, limpieza de filtros y estado de regeneración de baños y gestión de residuos, entre otros y número de revelados. Detección de deficiencias graves y leves en el mantenimiento periódico. Sustitución de filtros y subsanación de deficiencias leves.

3. Espacios y materiales para el procesado automático, manual o semi-manual

- Distribución de los espacios: zona seca y zona húmeda. Zona final de tratamiento de película procesada, control de calidad, corte, archivado/montaje. Características ambientales: ventilación, iluminación, climatización, limpieza, almacenaje y conservación de materiales. Almacenaje de residuos. Tanques de inversión o inmersión. Espiral de carga. Productos químicos y materiales de revelado. Procedimientos de preparación y mezcla de las soluciones químicas. Equipos de protección individual (EPI). Instrumentos de medición de peso, volumen, temperatura, pH y densidad, entre otros. Tiras de control. Uso y aplicación para la detección de anomalías en los químicos, detección de variación de temperatura, detección de alteración de tiempos de revelado, entre otros. Equipamiento para almacenaje de películas reveladas. Materiales. Marcos de diapositivas. Condiciones de conservación.

4. Revelado de películas y monitorización del proceso

- Revelado de color, blanco y negro de negativos y diapositivas. Tipos de procesado y fases. Proceso de carga de películas. Procesado manual, semi-manual y automático. Curvas densitométricas de efecto de revelado y tablas de revelado. Programación de las máquinas de procesado. Tipos de alarma. Medidas correctoras. Incidencias en la parte mecánica. Soluciones a adoptar. Problemas en el procesado de películas fotosensibles: velados, revelado desigual, manipulación inadecuada, secado irregular, dobleces, contaminación, película mal cargada. Comprobaciones sobre la película revelada. Tipos de defectos: rayados o residuos. Lectura densitométrica en la detección de opacidades o velos. Almacenaje de películas reveladas. Marquitos, archivadores o fundas de acetato para el rollo completo. Técnicas

de revelado de películas forzadas o detenidas. Técnica del proceso cruzado. Variación de los parámetros fundamentales del procesado: cambios en los valores de tiempo, temperatura, concentración, agitación. Técnicas de compensación. Fichas técnicas y formularios de trabajo.

5. Postprocesado de películas

- Postproceso aplicable a películas tras el revelado Reducción, intensificación durante el proceso de revelado, blanqueo, virado, entre otros Criterios de aplicación.

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

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

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento.
- Realizar una gestión ambiental responsable.
- Mostrar una actitud de respeto hacia los compañeros, procedimientos y normas de la empresa.
- Cumplir las medidas que favorezcan el principio de igualdad de trato y de oportunidades entre hombres y mujeres.

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 "ECP1399_2: Procesar películas fotosensibles expuestas", se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para procesar películas fotosensibles expuestas, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Elaborar la ficha de datos técnicos y revisar los equipos.
2. Preparar los materiales para el procesado automático, manual o semi-manual.
3. Revelar y postprocesar las películas.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

Criterios de mérito	Indicadores de desempeño competente
<i>Rigor en la elaboración de la ficha de datos técnicos y revisión de los equipos.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Revisión de los datos técnicos de la película.- Recopilación de las indicaciones de la persona o entidad solicitante del revelado.- Comprobación del estado físico de la película recibida.- Elaboración de la ficha técnica.- Revisión de la documentación de la máquina.- Notificación de las deficiencias graves detectadas.- Corrección de las deficiencias subsanables. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Exhaustividad en la preparación de los materiales para el procesado automático, manual o semi-manual.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación del número de revelados que se han aplicado con los químicos y productos a utilizar en el procesado manual, semi-manual o automático- Realización de la carga de las películas- Utilización de guantes en la carga de los productos químicos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<i>Precisión en el revelado y postprocesado de las películas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación de los productos químicos, temperatura y tiempo de revelado.- Vigilancia del proceso de revelado automatizado.- Realización de agite del tanque que contiene el químico y la espiral con la película.- Subsanación de incidencias.- Comprobación de la película revelada.- Realización de almacenaje de la película revelada en archivadores especiales.- Cumplimentación de los documentos de control de producción.- Acumulación de los residuos generados en los espacios destinados para ello.- Sometimiento a los procesos de reducción, intensificación, blanqueo, virado de las películas.- Comprobación de las imágenes. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C</i></p>

Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.

El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental

Escala A

4	<p>Para elaborar la ficha de datos técnicos y revisar los equipos, revisa los datos técnicos de la película. Recopila las indicaciones de la persona o entidad solicitante del revelado. Comprueba el estado físico de la película recibida. Elabora la ficha técnica. Revisa la documentación de la máquina. Notifica las deficiencias graves detectadas. Corrige las deficiencias subsanables.</p>
3	<p>Para elaborar la ficha de datos técnicos y revisar los equipos, revisa los datos técnicos de la película. Recopila las indicaciones de la persona o entidad solicitante del revelado. Comprueba el estado físico de la película recibida. Elabora la ficha técnica. Revisa la documentación de la máquina. Notifica las deficiencias graves detectadas. Corrige las deficiencias subsanables., pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</p>
2	<p>Para elaborar la ficha de datos técnicos y revisar los equipos, revisa los datos técnicos de la película. Recopila las indicaciones de la persona o entidad solicitante del revelado. Comprueba el estado físico de la película recibida. Elabora la ficha técnica. Revisa la documentación de la máquina. Notifica las deficiencias graves detectadas. Corrige las deficiencias subsanables., pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</p>
1	<p>No elabora la ficha de datos técnicos ni revisa los equipos.</p>

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

Escala B

4	<p>Para preparar los materiales para el procesado automático, manual o semi-manual, comprueba el número de revelados que se han aplicado con los químicos y productos a utilizar en el procesado manual, semi-manual o automático. Realiza la carga de las películas. Utiliza guantes en la carga de los productos químicos.</p>
3	<p>Para preparar los materiales para el procesado automático, manual o semi-manual, comprueba el número de revelados que se han aplicado con los químicos y productos a utilizar en el procesado manual, semi-manual o automático. Realiza la carga de las películas. Utiliza guantes en la carga de los productos químicos, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</p>

2	<i>Para preparar los materiales para el procesado automático, manual o semi-manual, comprueba el número de revelados que se han aplicado con los químicos y productos a utilizar en el procesado manual, semi-manual o automático. Realiza la carga de las películas. Utiliza guantes en la carga de los productos químicos, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No prepara los materiales para el procesado automático, manual o semi-manual.</i>

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

Escala C

4	<i>Para revelar y postprocesar las películas, comprueba los productos químicos, temperatura y tiempo de revelado. Vigila el proceso de revelado automatizado. Realiza el agite del tanque que contiene el químico y la espiral con la película. Subsana incidencias. Comprueba la película revelada. Realiza el almacenaje de la película revelada en archivadores especiales. Cumplimenta los documentos de control de producción. Acumula los residuos generados en los espacios destinados para ello. Somete a los procesos de reducción, intensificación, blanqueo, virado de las películas. Comprueba las imágenes.</i>
3	<i>Para revelar y postprocesar las películas, comprueba los productos químicos, temperatura y tiempo de revelado. Vigila el proceso de revelado automatizado. Realiza el agite del tanque que contiene el químico y la espiral con la película. Subsana incidencias. Comprueba la película revelada. Realiza el almacenaje de la película revelada en archivadores especiales. Cumplimenta los documentos de control de producción. Acumula los residuos generados en los espacios destinados para ello. Somete a los procesos de reducción, intensificación, blanqueo, virado de las películas. Comprueba las imágenes, pero comete pequeñas irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para revelar y postprocesar las películas, comprueba los productos químicos, temperatura y tiempo de revelado. Vigila el proceso de revelado automatizado. Realiza el agite del tanque que contiene el químico y la espiral con la película. Subsana incidencias. Comprueba la película revelada. Realiza el almacenaje de la película revelada en archivadores especiales. Cumplimenta los documentos de control de producción. Acumula los residuos generados en los espacios destinados para ello. Somete a los procesos de reducción, intensificación, blanqueo, virado de las películas. Comprueba las imágenes, pero comete grandes irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No revelar ni postprocesar las películas.</i>

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

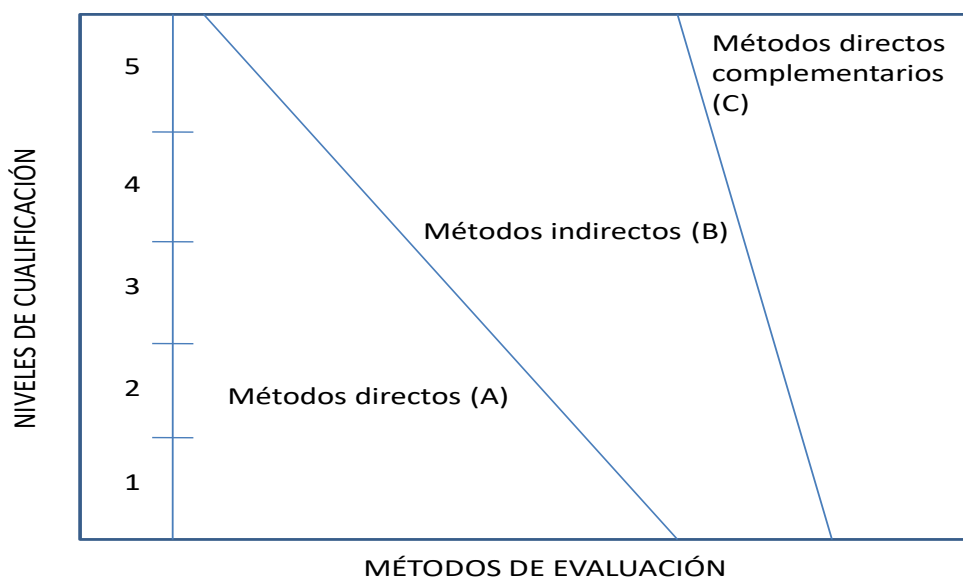
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el proceso de Procesar películas fotosensibles expuestas, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la dimensión relacionada con el "saber" y "saber estar" de la competencia profesional.
- b) En la fase de evaluación siempre se deben contrastar las evidencias indirectas de competencia presentadas por la persona candidata. Deberá tomarse como referente el ECP, el contexto que incluye la situación profesional de evaluación, y las especificaciones de los "saberes" incluidos en las dimensiones de la competencia. Se recomienda utilizar una entrevista profesional estructurada.
- c) Si se evalúa a la persona candidata a través de la observación en el puesto de trabajo, se recomienda tomar como referente los logros expresados en los elementos de la competencia considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un o una profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Por la importancia del "saber estar" recogido en la letra c) del apartado 1.1 de esta Guía, en la fase de evaluación se debe comprobar la competencia de la persona candidata en esta dimensión particular, en los aspectos considerados.
- f)
- 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.