



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN  
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



UNIÓN EUROPEA  
NextGenerationEU

SECRETARÍA GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES

## **GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES**

**“ECP1695\_2: Realizar composiciones vítreas y fundir vidrio”**

## 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 las realizaciones profesionales y criterios de realización del ECP1695\_2: Realizar composiciones vítreas y fundir vidrio.

### 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 Realizar composiciones vítreas y fundir vidrio, y que se indican a continuación:

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

#### ***1. Coordinar la recepción, descarga y almacenamiento de materias primas para la fabricación de vidrio asegurando la calidad de los***

***suministros y su conservación, respetando la seguridad en las operaciones.***

- 1.1 Las materias primas se descargan, almacenan y se identifican de forma clara e indeleble siguiendo procedimientos establecidos en silos, tolvas o lugares diferenciados para impedir su contaminación.
- 1.2 Las operaciones de mantenimiento se realizan conforme a la documentación técnica cumpliendo las normas de seguridad para evitar cambios en la calidad del producto.
- 1.3 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa para optimizar el proceso.

***2. Preparar la mezcla de las materias primas, asegurando que se siguen los protocolos establecidos en cuanto a proporciones y homogeneidad, para realizar el enfiado siguiendo las normas sobre prevención de riesgos laborales y gestión ambiental.***

- 2.1 La regulación y control de los sistemas de dosificación, mezcla y transporte se realiza según las normas establecidas para obtener un producto de calidad.
- 2.2 La regulación y control de las instalaciones de aspiración y separación de polvos se efectúa de forma periódica para mantener las condiciones de seguridad, salud laboral y medio ambiental requeridas.
- 2.3 Las materias primas se dosifican de acuerdo con las proporciones y el orden establecido en las fichas de composición, extrayendo con la frecuencia prevista las muestras para su comprobación.
- 2.4 El grado de homogeneidad y humectación establecidos se mantienen en la mezcla preparada y transportada al horno para evitar mermas en su calidad.
- 2.5 La mezcladora se limpia en los cambios de producto, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa para evitar contaminaciones en la composición de los vidrios por acumulación de residuos.
- 2.6 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa para optimizar el proceso.

***3. Coordinar las operaciones de homogeneización y enfiado de la composición, para evitar alteraciones en la composición vítrea, regulando las máquinas e instalaciones y supervisar su conducción.***

- 3.1 La obtención de una masa vítrea se asegura mediante la regulación de las máquinas y equipos de homogeneización y enfiado de acuerdo con los estándares de calidad exigidos para evitar mermas en la calidad del vidrio.

- 3.2 Las operaciones de mantenimiento se realizan conforme a la documentación técnica establecida cumpliendo las normas de seguridad para evitar cambios en la calidad del producto.
- 3.3 El control del funcionamiento de las instalaciones y máquinas se efectúa de forma periódica según las normas establecidas para mantener los parámetros de proceso y detectar anomalías subsanables en el ámbito de su competencia, o, en su caso, al servicio de mantenimiento.
- 3.4 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa, de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa para optimizar el proceso.

#### **4. Controlar el horno de fusión de vidrio en las condiciones de funcionamiento establecidas, para asegurar la calidad del producto.**

- 4.1 La presión, caudal y temperatura del combustible se mantienen dentro de los límites establecidos para garantizar su combustión.
- 4.2 El funcionamiento de los quemadores, filtros y válvulas se verifica de forma periódica para conseguir la mezcla de combustible.
- 4.3 El nivel de vidrio se mantiene dentro de los límites especificados, de acuerdo con los estándares de calidad exigidos, para verificar que no existen fugas en el crisol.
- 4.4 El vidrio fundido en estado homogéneo se consigue conduciendo y manteniendo el horno en las condiciones de fabricación establecidas (temperatura, alimentación / extracción, inversiones / humos, enfriamiento / refrigeración, agitadores y atmósfera), para pasar a la siguiente fase con la temperatura y el caudal establecido.
- 4.5 Las operaciones de mantenimiento del horno se realizan conforme a la documentación técnica establecida por el fabricante cumpliendo las normas de seguridad para evitar cambios en la calidad del producto.
- 4.6 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa de acuerdo con las instrucciones técnicas de la empresa para optimizar el proceso.

#### **5. Obtener vidrio a partir de la mezcla de materias primas, ejecutando y coordinando las operaciones de reacción, afinado, acondicionamiento y reposo de la mezcla vitrificable para asegurar la calidad del producto obtenido y el respeto a las normas sobre prevención de riesgos laborales y gestión ambiental.**

- 5.1 La fusión entre las materias primas que conforman el vidrio se produce a la temperatura en función de la composición formulada a fin de obtener una masa vítrea.
- 5.2 El afinado de la mezcla vitrificable (fundición) se asegura siguiendo los procedimientos físicos y/o químicos especificados por la empresa para evitar la formación de defectos.

- 5.3 El proceso de reposo y acondicionamiento del vidrio fundido se lleva a cabo controlando la viscosidad de la masa y la temperatura en el interior del horno para conformar el vidrio según las normas establecidas.
- 5.4 Los procedimientos de muestreo establecidos se cumplen tomándose muestras para remitir al laboratorio de control.
- 5.5 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa de acuerdo con las instrucciones técnicas.

**6. Identificar los materiales refractarios en el proceso de elaboración del vidrio de acuerdo a la composición, para su utilización, asegurando la calidad del producto obtenido.**

- 6.1 Los materiales refractarios en los procesos de elaboración del vidrio se utilizan de acuerdo a la composición de la masa vítrea para no tener riesgo de aparición de defectos.
- 6.2 El mantenimiento y control de los hornos se realiza de forma periódica para detectar las anomalías y subsanarlas en el ámbito de su competencia.
- 6.3 La información requerida referente al desarrollo y resultados del trabajo se refleja de forma clara y precisa de acuerdo con las instrucciones técnicas de trabajo.

**7. Verificar la calidad de las materias primas con distintos medios de evaluación para evitar anomalías en la calidad del vidrio.**

- 7.1 La aparición de defectos en la masa vítrea se evita cumpliendo las especificaciones granulométricas establecidas en las materias primas para impedir mermas en la calidad del vidrio.
- 7.2 La aparición de coloración residual no deseada se evita cumpliendo los mínimos establecidos referidos a la cantidad de hierro presente en las materias primas para evitar mermas en la calidad del vidrio.
- 7.3 La composición de las materias primas se ajusta a las especificaciones químicas establecidas según el tipo de vidrio formulado, para que el vidrio obtenido se adapte lo más posible al teórico calculado.
- 7.4 El grado de humedad de la mezcla vitrificable se controla antes del enfornado para evitar volatilizaciones de las materias primas.

**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 (EC) e indicadores de calidad (IC) del **ECP1695\_2: Realizar composiciones vítreas y fundir vidrio**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

## **1. Procesos y productos de vidrio**

- Productos fabricados a partir de masas fundidas de vidrio: Principales características y propiedades en uso, criterios de clasificación.
- Procesos de fusión de vidrio: Operaciones básicas, relación entre productos y procesos.

## **2. Materias primas empleadas para la fabricación del vidrio**

- Clasificación de materias primas para la fabricación de productos de vidrio de acuerdo con su naturaleza química y con el papel estructural y funcional que desempeñan en el vidrio.
- Propiedades de las materias primas empleadas.
- Gestión y control de las operaciones y procesos de tratamiento previo de las materias primas.
- Peligrosidad de las materias primas y materiales empleados en la fabricación de productos de vidrio: toxicidad, normas de seguridad en la manipulación y transporte.
- Caracterización de las materias primas.
- Estimación teórica de propiedades de los vidrios.

## **3. Proceso de preparación de la mezcla vitrificable**

- Homogeneización de materias primas.
- Condiciones de transporte, descarga, almacenamiento y conservación.
- Influencia sobre el proceso de elaboración de vidrio y sobre el producto acabado.
- El estado vítreo: características, estructura y función de las especies químicas en la red vítrea.
- Cálculo de composiciones de vidrios.
- Criterios de selección de materias primas.

## **4. Propiedades de los vidrios y su medida**

- Propiedades de los vidrios en fusión y fundición.
- Propiedades mecánicas.
- Influencia de la composición y de las variables de proceso sobre las propiedades de los vidrios. Opacificación de los vidrios: Mecanismos de opacificación, especies químicas opacificantes, coloración de vidrios, mecanismos de coloración de vidrios, medida del color, productos químicos colorantes.

## **5. Gestión de las operaciones y procesos de fusión de vidrios**

- Operaciones del proceso. Transformaciones físicas y químicas de la mezcla vitrificable en el horno. Variables del proceso y su influencia en la calidad del vidrio y en desarrollo del proceso de fusión. Tipos de horno de fusión: características tecnológicas. Funcionamiento. Programación y control de hornos. Sistemas de seguridad, regulación y control. Establecimiento de programas de fusión y afinado del vidrio. Optimización de procesos.

Identificación de riesgos y condiciones de seguridad de las operaciones de fusión del vidrio.

## **6. Defectos y no conformidades en vidrios fundidos**

- No conformidades en los procesos de fusión de vidrios.
- Identificación de defectos, determinación de sus causas y medidas para su corrección y prevención. Defectos de homogeneidad del vidrio: inclusiones, cuerdas, nódulos, desvitrificación, burbujas, coloraciones, distorsiones ópticas.

### **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.
- Proponer alternativas con el objeto de mejorar resultados.
- Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

## **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 "ECP1695\_2: Realizar composiciones vítreas y fundir vidrio", 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 desarrollar una composición vítrea y fundir vidrio. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Almacenar la sílice (arena) para la fabricación del vidrio evitando su contaminación para obtener un vidrio de calidad.
2. Regular la dosificación de la arena en las proporciones establecidas controlando los procesos de homogeneización y enforado de la arena con otras materias primas.
3. Controlar la presión, caudal y temperatura del combustible, verificando el funcionamiento de los quemadores, filtros y válvulas de forma periódica. - Controlar el proceso de fusión de la arena y el resto de materias primas. - Identificar y utilizar los materiales refractarios adecuados. - Controlar temperatura, alimentación / extracción, inversiones / humos, enfriamiento / refrigeración, agitadores y atmósfera. - Mantener el horno según la documentación técnica establecida.
4. Prevenir y detectar la aparición de defectos producidos en el proceso de fusión.

**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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Almacenamiento de la arena</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Coordinación de la recepción de la arena.</li><li>- Descarga y almacenamiento de la arena en tolvas o silos evitando contaminaciones.</li><li>- Registro de las materias primas.</li></ul> <p><i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Regulación y control de la dosificación de la arena Control de los procesos de homogeneización y enfiado de la arena.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Dosificación de la arena en las proporciones establecidas.</li><li>- Manteniendo el grado de homogeneidad y humectación establecidas.</li><li>- Limpieza de la mezcladora.</li><li>- Mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos.</li><li>- Revisión de los parámetros de proceso.</li><li>- Detección de anomalías.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Control de la presión, caudal y temperatura del combustible.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Verificación de los quemadores para conseguir la mezcla de combustible indicada.</li><li>- Verificación de los filtros para conseguir la mezcla de combustible indicada.</li><li>- Control de las válvulas para conseguir la mezcla de combustible indicada.</li></ul> <p><i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Prevención y detección de los defectos producidos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Identificación de defectos de granulometría de la arena.</li><li>- Control de la coloración residual debido a impurezas en la arena.</li><li>- Control de las especificaciones químicas establecidas para las arenas.</li><li>- Control del grado de humedad de las arenas, evitando volatilizaciones.</li></ul>

	<i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>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</i>	

### Escala A

4	<i>La regulación y control de los sistemas de dosificación, mezcla y transporte se realiza verificando las instalaciones de aspiración y separación de polvos, precisando el candidato/a aclaraciones técnicas para mantener el grado de homogeneidad y humectación establecidos y limpiando la mezcladora en los cambios de productos para evitar contaminaciones en la composición.</i>
3	<i>La regulación y control de los sistemas de dosificación, mezcla y transporte se realiza verificando las instalaciones de aspiración y separación de polvos, precisando el candidato/a aclaraciones técnicas para mantener el grado de homogeneidad y humectación establecidos y limpiando la mezcladora en los cambios de productos para evitar contaminaciones en la composición, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>La regulación y control de los sistemas de dosificación, mezcla y transporte se realiza verificando las instalaciones de aspiración y separación de polvos, precisando el candidato/a aclaraciones técnicas para mantener el grado de homogeneidad y humectación establecidos y limpiando la mezcladora en los cambios de productos para evitar contaminaciones en la composición, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No almacena la sílice (arena) para la fabricación del vidrio evitando su contaminación para obtener un vidrio de calidad.</i>

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

### Escala B

4	<i>La fusión de las materias primas se realiza verificando la integridad del crisol, asegurando el afinado, reposo y acondicionamiento de la mezcla vitrificable para obtener un vidrio homogéneo con la calidad establecida, ajustando el programa de fusión en función de las materias primas utilizadas, cumpliendo los procedimientos de muestreo determinados por la empresa y realizando el mantenimiento de primer nivel del horno.</i>
---	--

3	<i>La fusión de las materias primas se realiza verificando la integridad del crisol, asegurando el afinado, reposo y acondicionamiento de la mezcla vitrificable para obtener un vidrio homogéneo con la calidad establecida, ajustando el programa de fusión en función de las materias primas utilizadas, cumpliendo los procedimientos de muestreo determinados por la empresa y realizando el mantenimiento de primer nivel del horno, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>La fusión de las materias primas se realiza verificando la integridad del crisol, asegurando el afinado, reposo y acondicionamiento de la mezcla vitrificable para obtener un vidrio homogéneo con la calidad establecida, ajustando el programa de fusión en función de las materias primas utilizadas, cumpliendo los procedimientos de muestreo determinados por la empresa y realizando el mantenimiento de primer nivel del horno, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No previene ni detecta la aparición de defectos producidos en el proceso de fusión.</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.

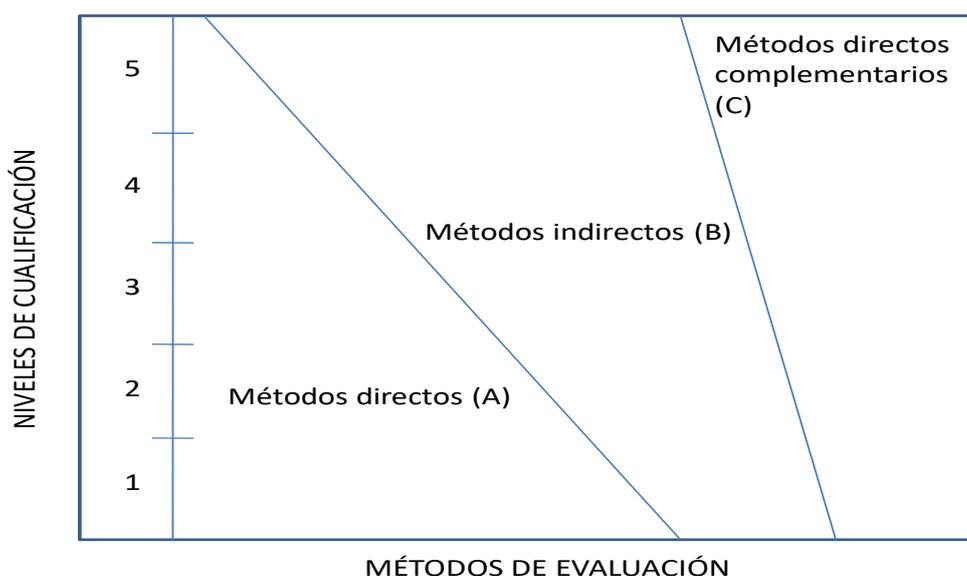
### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Realizar composiciones vítreas y fundir vidrio, 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) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel "2" y sus competencias tienen componentes psicomotores, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas psicomotrices, en función del método de evaluación utilizado, se recomienda que en la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba práctica que tenga como referente las actividades de la situación profesional de evaluación. Esta 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 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.



UNIÓN EUROPEA  
NextGenerationEU