



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1696_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio hueco mediante soplado”

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 ECP1696_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio hueco mediante soplado.

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 Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio hueco mediante soplado, 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. Realizar el conformado artesanal de vidrio fundido mediante el soplado a pulmón, para obtener productos de vidrio en condiciones de calidad y seguridad establecidas.

- 1.1 La elección de la caña se realiza teniendo en cuenta la forma de la pieza a conformar, la cantidad de vidrio necesario, la temperatura y la viscosidad del vidrio fundido, de forma que permita la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- 1.2 La toma de la posta se realiza en una o dos etapas según el tamaño de la pieza que se va a soplar repartiendo el vidrio mediante el trabajo en la banca con las herramientas especificadas para evitar la aparición de burbujas y de vidrio enrollado en su extracción.
- 1.3 La manipulación de las masas de vidrio fundido y el uso de las herramientas y los útiles se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo para que sea rentable su productividad.

2. Realizar el conformado artesanal de vidrio fundido mediante el soplado en molde para obtener productos en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

- 2.1 La elección de la caña se realiza teniendo en cuenta la forma de la pieza a conformar, la cantidad de vidrio necesario, la temperatura y la viscosidad del vidrio fundido, para obtener la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- 2.2 La toma de vidrio para la posta se realiza en una o dos etapas según el tamaño de la pieza que se va a soplar repartiéndola mediante el trabajo en la banca con las herramientas especificadas para evitar mermas en la calidad del producto.
- 2.3 La aparición de burbujas y de vidrio enrollado en el levantado de vidrio se evita para que no existan mermas en la calidad del producto.
- 2.4 El molde empleado se ajusta a las características dimensionales de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico para evitar la aparición de defectos en la pieza.
- 2.5 El conformado y la extracción de la pieza se realiza a partir del recubrimiento con polvo de carbón o de compuestos de grafito, para que no sufra deterioros ni mermas inaceptables en su calidad.
- 2.6 El control de la temperatura se realiza según las instrucciones de trabajo para garantizar expansión del vidrio en caliente en la superficie del molde.
- 2.7 El tamaño y la forma de la posta se deciden de forma que permita su soplado en el molde, y en su caso, el movimiento giratorio de la caña para la obtención de la pieza conformada con las condiciones de calidad exigidas.
- 2.8 La manipulación de las masas de vidrio fundido y el uso de las herramientas y los útiles, se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo para que sea rentable su productividad.

3. Pegar y moldear componentes en caliente de acuerdo con los procedimientos establecidos y en las condiciones de seguridad e higiene exigidas para obtener el producto según el diseño establecido.

- 3.1 El recalentado de la pieza se realiza para facilitar el colado de componentes, sin que el gradiente térmico produzca roturas o mermas inaceptables en la calidad del producto.
- 3.2 La toma de vidrio para elaborar el componente se realiza, en cuanto a cantidad y temperatura según las condiciones establecidas para el pegado y el moldeado de componentes.
- 3.3 La colocación de bocales, fustes, piernas, pies, asas, nogotes y cabuchones se realiza con herramientas y útiles de acuerdo a lo establecido en la ficha del producto, para dar por finalizado el proceso de conformado de la pieza.
- 3.4 La manipulación de las masas de vidrio fundido y el uso de las herramientas y los útiles se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo para que el proceso sea viable.

4. Realizar el corte manual en caliente o en frío del vidrio conformado mediante el uso de la maquinaria específica, con las condiciones de calidad y seguridad establecidas para eliminar el vidrio sobrante o calota.

- 4.1 El tiempo de exposición de la pieza en la llama para el corte de la calota se calcula, dependiendo de las dimensiones de la pieza, para optimizar el proceso y evitar costes.
- 4.2 El vidrio sobrante de la pieza cortada se almacena de forma periódica, según las normas de trabajo, para su posterior reciclado en el enforado (carga) del vidrio de fundición.
- 4.3 El requemado de los bordes se realiza según las normas de trabajo para que la pieza no sufra deterioros, goteos ni mermas inaceptables en su calidad.
- 4.4 La manipulación de las masas de vidrio fundido y el uso de las herramientas y los útiles, se realiza respetando los procedimientos de fabricación y de seguridad establecidos y manteniendo ordenada y limpia la zona de trabajo para que sea rentable su productividad.

5. Realizar el recocido del vidrio conformado según las normas establecidas para obtener productos de vidrio libre de tensiones, con la calidad y seguridad requeridas por la empresa.

- 5.1 El cálculo del ciclo de recocido de la pieza se realiza ajustándose al tipo de vidrio, grosor y forma de la misma para evitar la aparición de tensiones en la pieza.

- 5.2 La eliminación de tensiones se realiza sometiendo la pieza elaborada al ciclo de recocido para evitar su rotura.
- 5.3 La observación y cálculo del nivel de tensiones que presenta la pieza recocida se lleva a cabo con los equipos específicos, para determinar su aceptación o rechazo.

6. Controlar la calidad de los vidrios elaborados con distintos medios de evaluación, para clasificarlos en función de su uso posterior.

- 6.1 Los defectos de coloración y decoloración se controlan a lo largo de todo el proceso, para descartar los resultados que no cumplan los mínimos de calidad establecidos.
- 6.2 Las inclusiones vítreas, gaseosas y los defectos de homogeneidad se identifican durante el proceso de conformado, para descartar los productos que no cumplen los mínimos de calidad establecidos.
- 6.3 Las tensiones del producto se controlan con los medios específicos después del proceso de recocido, para evitar que el producto sufra roturas por insuficiente eliminación de tensiones.
- 6.4 Los defectos de manufactura se identifican una vez conformada la pieza, para descartar las que no cumplan los mínimos de calidad establecidos.

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 ECP1696_2: **Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio hueco mediante soplado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Vidrios para conformado manual mediante soplado

- Características de los vidrios para el conformado manual mediante soplado.
- Tipos. Criterios de clasificación.
- La fusión de los vidrios: Propiedades del vidrio fundido relacionadas con su conformado manual, coloración de vidrios en masa, afinado y homogeneización, curvas de fusión.
- Vidrios empleados en el soplado.
- Curvas de recocido.

2. Conformado de vidrio mediante soplado pulmón

- Productos obtenidos mediante soplado de vidrio a pulmón.
- Herramientas útiles y moldes empleados.

- Toma de postas.
- Elaboración de productos de vidrio hueco mediante soplado a pulmón.
- Corte de vidrio sobrante en frío y en caliente.
- Retoque y acabado.

3. Conformado de vidrio mediante soplado en molde

- Productos obtenidos mediante soplado de vidrio en molde.
- Herramientas útiles y moldes empleados.
- Toma de postas.
- Elaboración de productos de vidrio hueco mediante soplado en molde.
- Acondicionamiento de moldes.
- Corte de vidrio sobrante en frío y en caliente.
- Retoque y acabado.

4. Conformado de vidrio plano mediante soplado

- Productos obtenidos mediante soplado de vidrio.
- Herramientas útiles y moldes empleados.
- Toma de postas.
- Elaboración de hojas de vidrio plano mediante soplado.
- Corte de vidrio sobrante en frío y en caliente.
- Retoque y acabado.

5. Recocido de productos de vidrio mediante soplado

- Control del recocido de productos de vidrio.
- Hornos y programas de recocido para productos de vidrio moldeados mediante soplado.
- Recocido de productos de vidrio moldeados de forma manual.

6. Defectos en el conformado mediante soplado de productos de vidrio

- Defectos originados en las diferentes fases de conformado: en la fusión de los vidrios, en el soplado a pulmón, en el soplado en molde, en el pegado de componentes, en el corte de vidrio sobrante.
- Defectos originados en el recocido de productos de vidrio.

7. Medidas de la prevención de riesgos laborales y de protección ambiental en las operaciones de soplado de productos de vidrio

- Precauciones que se deben adoptar para la manipulación y transporte de materiales empleados en el soplado de vidrio.
- Prevención de los riesgos derivados de las operaciones de soplado de vidrio.
- Residuos contaminantes: peligrosidad y tratamiento.
- Normativa sobre prevención de riesgos laborales y gestión ambiental.

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.
- Finalizar el trabajo en los plazos establecidos.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- Respetar los procedimientos y las normas internas de la empresa.
- 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 "ECP1696_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio hueco mediante soplado", 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 la elaboración de objetos de vidrio a partir de una masa de vidrio fundido mediante el soplado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Soplar una pieza de revolución acampanada, con asas, con pierna de bolas y tapa. Primero se realizará con la técnica de soplado a pulmón y después mediante la técnica de soplado en molde.
2. Pegar de los componentes en caliente ajustando la cantidad de la toma de posta.
3. Cortar los elementos sobrantes (carlotas) mediante la utilización de la maquinaria específica.
4. Calcular el ciclo de recocido y programar el arca de recocido en función de las características de pieza realizada.
5. Efectuar un examen de calidad de la pieza obtenida, identificando los defectos que pudieran aparecer y valorando en qué momento del proceso productivo se han producido y cómo podían haberse evitado.

Condiciones adicionales:

- El candidato/a desempeñará su trabajo en condiciones de salud e higiene.
- 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>Elaboración de figuras macizas tridimensionales de vidrio por el procedimiento de soplado a pulmón y por el procedimiento de soplado en molde.</i>	- Selección y preparación de las herramientas. - Identificación del vidrio a utilizar. - Cálculo visual de la masa de vidrio necesaria para la realización de la pieza. - Soplado a pulmón. - Selección y preparación de las herramientas y del molde. - Identificación del vidrio a utilizar. - Cálculo visual de la masa de vidrio necesaria para la realización de la pieza. - Soplado en el molde. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>
<i>Pegado y colado de elementos de vidrio.</i>	- Selección y preparación de las herramientas. - Identificación del vidrio a utilizar. - Cálculo visual de la masa de vidrio necesaria para la realización del elemento a pegar o colar en la pieza. - Pegado o colado del elemento. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Corte de elementos sobrantes de vidrio en caliente y en frío.</i>	- Selección y preparación de las herramientas y máquinas. - Aplicación del proceso de quemado o corte. - Cálculo del tiempo de exposición en la llama. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Recocido de la pieza de vidrio y control de calidad del vidrio.</i>	- Cálculo de la curva de recocido de una pieza de vidrio en función del tipo de vidrio, su espesor y su forma para evitar la aparición de tensiones. - Aplicación del proceso de recocido a una pieza de vidrio. - Control de las tensiones del producto después del proceso de recocido con la ayuda del polariscopio. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</i>

<i>Cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y protección mediambiental.</i>	- El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito. <i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</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>El conformado de la pieza se asemeja al diseño del modelo, las diferencias son mínimas. No hay defectos en su forma, si bien puede aparecer alguna burbuja o tensión. La expansión de la masa en las paredes del molde puede presentar alguna pequeña carencia. Antes del soplado en el molde se ha comprobado su estado. Muestra destreza en el manejo de la caña y ha mantenido especial atención a la seguridad e higiene en el trabajo.</i>
3	<i>El conformado de la pieza se asemeja al diseño del modelo, las diferencias son mínimas. No hay defectos en su forma, si bien puede aparecer alguna burbuja o tensión. La expansión de la masa en las paredes del molde puede presentar alguna pequeña carencia. Antes del soplado en el molde se ha comprobado su estado. Muestra destreza en el manejo de la caña y ha mantenido especial atención a la seguridad e higiene en el trabajo, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>El conformado de la pieza se asemeja al diseño del modelo, las diferencias son mínimas. No hay defectos en su forma, si bien puede aparecer alguna burbuja o tensión. La expansión de la masa en las paredes del molde puede presentar alguna pequeña carencia. Antes del soplado en el molde se ha comprobado su estado. Muestra destreza en el manejo de la caña y ha mantenido especial atención a la seguridad e higiene en el trabajo, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No sopla una pieza de revolución acampanada, con asas, con pierna de bolas y tapa. Primero se realizará con la técnica de soplado a pulmón y después mediante la técnica de soplado en molde.</i>

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

Escala B

4	<i>El pegado y moldeado de los distintos componentes que configuran la pieza de vidrio se realiza con las herramientas apropiadas y con precisión, controlando en todo momento los tiempos. La semejanza con el modelo es impecable, manteniéndose la proporción de los elementos pegados. La localización en la pieza de los elementos pegados guardará las distancias del diseño original. Cuando se trate de dos asas, éstas se situarán en oposición la una frente a la otra, mientras que tratándose de piernas y pies, se obtendrán rectos y mantendrán el equilibrio de la pieza. Se habrán cumplido rigurosamente las normas de seguridad e higiene en el trabajo</i>
3	<i>El pegado y moldeado de los distintos componentes que configuran la pieza de vidrio se realiza con las herramientas apropiadas y con precisión, controlando en todo momento los tiempos. La semejanza con el modelo es impecable, manteniéndose la proporción de los elementos pegados. La localización en la pieza de los elementos pegados guardará las distancias del diseño original. Cuando se trate de dos asas, éstas se situarán en oposición la una frente a la otra, mientras que tratándose de piernas y pies, se obtendrán rectos y mantendrán el equilibrio de la pieza. Se habrán cumplido rigurosamente las normas de seguridad e higiene en el trabajo, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>El pegado y moldeado de los distintos componentes que configuran la pieza de vidrio se realiza con las herramientas apropiadas y con precisión, controlando en todo momento los tiempos. La semejanza con el modelo es impecable, manteniéndose la proporción de los elementos pegados. La localización en la pieza de los elementos pegados guardará las distancias del diseño original. Cuando se trate de dos asas, éstas se situarán en oposición la una frente a la otra, mientras que tratándose de piernas y pies, se obtendrán rectos y mantendrán el equilibrio de la pieza. Se habrán cumplido rigurosamente las normas de seguridad e higiene en el trabajo, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No pega los componentes en caliente ajustando la cantidad de la toma de posta.</i>

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

Escala C

4	<i>No hay defectos en la pieza. El corte ha sido perfecto. La temperatura de la llama ha sido la necesaria y el uso de los sistemas de protección así como la atención a la seguridad e higiene ha sido óptima.</i>
3	<i>No hay defectos en la pieza. El corte ha sido perfecto. La temperatura de la llama ha sido la necesaria y el uso de los sistemas de protección así como la atención a la seguridad e higiene ha sido óptima, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado.</i>
2	

	<i>No hay defectos en la pieza. El corte ha sido perfecto. La temperatura de la llama ha sido la necesaria y el uso de los sistemas de protección así como la atención a la seguridad e higiene ha sido óptima, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No corta los elementos sobrantes (carlotas) mediante la utilización de la maquinaria específica.</i>

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

Escala D

4	<i>El manejo del arca de recocido es diestro. La curva de recocido se ha calculado según las especificaciones técnicas de la máquina y las debidas a las características de la pieza soplada.</i>
3	<i>El manejo del arca de recocido es diestro. La curva de recocido se ha calculado según las especificaciones técnicas de la máquina y las debidas a las características de la pieza soplada, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>El manejo del arca de recocido es diestro. La curva de recocido se ha calculado según las especificaciones técnicas de la máquina y las debidas a las características de la pieza soplada, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No calcula el ciclo de recocido ni programa el arca de recocido en función de las características de pieza realizada.</i>

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

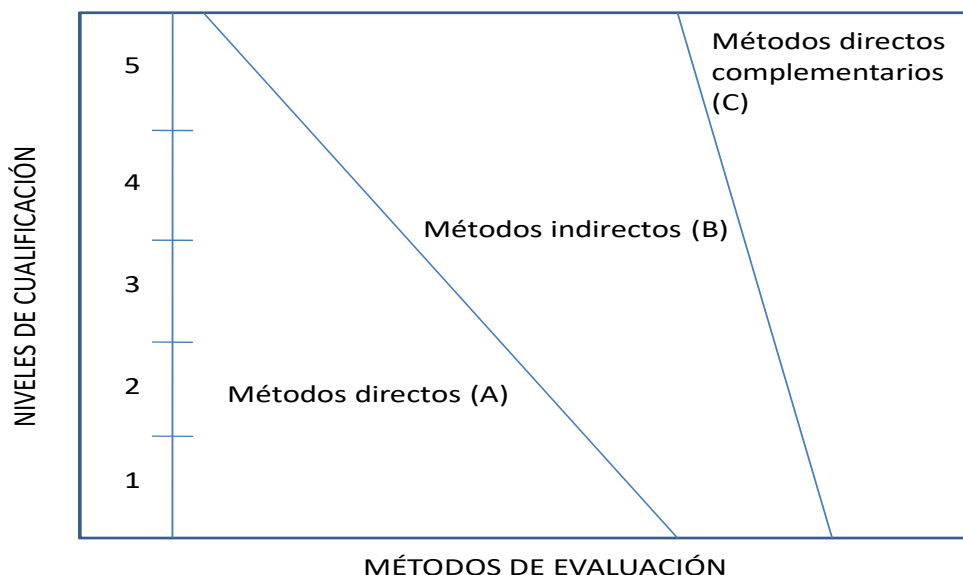
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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 formal y no tenga experiencia en el proceso de Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio hueco mediante soplado, 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.