



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1697_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio mediante colado”

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 ECP1697_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio mediante colado.

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 mediante colado, 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 colado en molde, para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

- 1.1 El cálculo visual del golpe (masa) de vidrio se realiza teniendo en cuenta la cantidad de vidrio, su temperatura y viscosidad de forma que permita la toma de vidrio y la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- 1.2 El molde empleado se ajusta a las características dimensionales de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico, para obtener el producto según el diseño establecido.
- 1.3 La temperatura del molde se controla según las normas de trabajo, para garantizar la expansión del vidrio caliente.
- 1.4 El llenado del molde se realiza de forma que el vidrio se reparta uniformemente, para evitar la formación de burbujas y defectos que resten calidad al producto.
- 1.5 El molde se lubrica periódicamente de acuerdo con los procedimientos establecidos, para evitar el pegado del vidrio a su superficie.
- 1.6 Las pequeñas rebabas producidas se eliminan por fusión con un soplete, para que la pieza cumpla las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- 1.7 La manipulación de masas de vidrio fundido y el uso de herramientas y 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 prensado en moldes, para obtener productos en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

- 2.1 El cálculo visual del golpe (masa) de vidrio se realiza teniendo en cuenta la cantidad de vidrio, su temperatura y viscosidad, de forma que permita la toma de vidrio y la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- 2.2 La toma de vidrio se realiza con el golpe de vidrio considerando la cantidad de vidrio, temperatura y viscosidad para evitar la aparición de defectos en la masa vítrea.
- 2.3 La temperatura del molde se controla según las normas de trabajo para garantizar la expansión del vidrio caliente.
- 2.4 El molde empleado se ajusta a las características dimensionales de la pieza que se pretende obtener y las exigencias del ciclo térmico para obtener el producto según el diseño establecido.
- 2.5 El molde y el punzón o macho se lubrican periódicamente de acuerdo con los procedimientos establecidos para evitar el pegado del vidrio en su superficie.
- 2.6 El llenado del molde se realiza de forma que el vidrio se reparta uniformemente para evitar la formación de burbujas ni defectos que resten calidad al producto.

- 2.7 La presión ejercida en la prensa se adecua en función de la forma del molde, la cantidad y la temperatura del vidrio para permitir la elaboración de una pieza de vidrio en las condiciones de calidad exigidas.
- 2.8 Las pequeñas rebabas producidas se eliminan por fusión con un soplete sin que la pieza sufra roturas para evitar mermas inaceptables en su calidad.
- 2.9 La manipulación de las masas de vidrio 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. Realizar el conformado artesanal de vidrio fundido mediante centrifugado en moldes o manual para obtener productos de vidrio en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.

- 3.1 La elección de la posta (masa) se realiza teniendo en cuenta la cantidad de vidrio, temperatura y viscosidad de forma que permita la obtención de la pieza en las condiciones de calidad y seguridad establecidas.
- 3.2 La toma de vidrio se realiza de forma que se obtenga una posta redondeada y con la cantidad de vidrio necesaria para la pieza que se va a conformar.
- 3.3 La temperatura del molde se controla según las normas de trabajo para garantizar la correcta expansión del vidrio caliente.
- 3.4 El molde empleado se ajusta a las características dimensionales de la pieza que se pretende obtener y a las exigencias del ciclo térmico para obtener el diseño establecido.
- 3.5 La masa del vidrio se deposita en el centro del molde a la velocidad y etapas de centrifugado establecidas para que el vidrio se reparta uniformemente sin formar burbujas, goteo, ni defectos o mermas de calidad inadmisibles.
- 3.6 Los moldes se mantienen a temperatura ambiente refrescándolos con agua tras cada uso para facilitar la expansión del vidrio.
- 3.7 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.

4. 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.

- 4.1 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.
- 4.2 La eliminación de tensiones se realiza sometiendo la pieza elaborada al ciclo de recocido para evitar su rotura.

- 4.3 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.

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

- 5.1 Los defectos de coloración y decoloración se controlan a lo largo de todo el proceso descartando los resultados que no cumplan los mínimos de calidad establecidos.
- 5.2 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.
- 5.3 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.
- 5.4 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 **ECP1697_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio mediante colado**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Vidrios para conformado manual mediante colado en molde, prensado y centrifugado

- Características de los vidrios para el conformado manual mediante colado en molde, prensado y centrifugado. Tipos. Criterios de clasificación.
- Vidrios empleados en el colado, prensado y centrifugado.
- Curvas de recocido.

2. Conformado manual de productos de vidrio mediante colado en molde

- Productos obtenidos mediante colado de vidrio.
- Máquinas, herramientas, útiles y moldes empleados.
- Toma de postas y llenado de moldes.
- Elaboración de productos de vidrio hueco mediante colado en molde.
- Acondicionamiento de moldes.
- Retoque y acabado.

3. Conformado manual de productos de vidrio mediante prensado

- Productos obtenidos mediante prensado de vidrio.
- Máquinas, herramientas, útiles y moldes empleados.
- Acondicionamiento de moldes.
- Toma de postas.
- Elaboración de productos de vidrio hueco mediante prensado.
- Retoque y acabado.

4. Conformado manual de productos de vidrio mediante centrifugado

- Productos obtenidos mediante centrifugado de vidrio.
- Máquinas, herramientas, útiles y moldes empleados.
- Acondicionamiento de moldes.
- Toma de postas.
- Elaboración de productos de vidrio hueco mediante centrifugado.
- Retoque y acabado.

5. Recocido de productos de vidrio mediante colado

- Aspectos 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 el conformado: en la fusión de los vidrios, en el colado, prensado y centrifugado.
- 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 colado 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 "ECP1697_2: Elaborar a partir de una masa vítrea fundida objetos artesanales de vidrio mediante colado", 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 elaborar una pieza de vidrio mediante la técnica de colado en molde, prensado o centrifugado (en molde o manual). Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Elaborar un producto de vidrio artesanal a partir de una masa fundida mediante la técnica de colado, prensado, o centrifugado a partir de un diseño establecido.
2. Utilizar el molde y prensa adecuados (en caso de que sea necesario) controlando su temperatura, garantizando la expansión del vidrio y lubricándolos periódicamente, para evitar que el vidrio se pegue a su superficie.

3. Calcular 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.
4. Identificar los defectos de vidrio en los diferentes procesos de la elaboración de la pieza para su corrección y prevención y obtener un producto con la calidad exigida.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- 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 colado en molde.</i>	- 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. - Control de la temperatura del molde. - Llenado del molde. - Desmoldado de la pieza elaborada. - Eliminación de rebabas con el soplete. - Lubricación del molde. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i>

<i>Elaboración de una figura maciza en vidrio por prensado en molde</i>	- Selección y preparación de las herramientas, del molde y la prensa. - Identificación del vidrio a utilizar. - Cálculo visual de la masa de vidrio necesaria para la realización de la pieza. - Extracción de la cantidad de vidrio necesaria teniendo en cuenta la temperatura y la viscosidad de la masa fundida. - Control de temperatura de la prensa y el molde. - Llenado del molde. - Adecuación de la presión ejercida en la prensa. - Desmoldado de la pieza elaborada. - Eliminación de rebabas con el soplete. - Lubricación del molde y el punzón utilizados. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i>
<i>Recocido de la pieza de 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 el polariscopio. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i>
<i>Control de calidad del vidrio.</i>	- Detección de defectos de coloración. - Identificación de defectos de fusión: inclusiones vítreas y gaseosas, homogeneidad. - Control de los defectos de conformado y recocido de la pieza de vidrio. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala D.</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>Las herramientas y el molde se seleccionan y preparan en función del procedimiento de colado de vidrio en molde. Se selecciona el vidrio a utilizar y se calcula visualmente la masa de vidrio. Se controla con exactitud la temperatura del molde y se lleva a cabo el llenado del mismo. Se desmolda la pieza y se eliminan las rebabas que pudiera presentar. El molde se lubrica.</i>
3	<i>Las herramientas y el molde se seleccionan y preparan en función del procedimiento de colado de vidrio en molde. Se selecciona el vidrio a utilizar y se calcula visualmente la masa de vidrio. Se controla con exactitud la temperatura del molde y se lleva a cabo el llenado del mismo. Se desmolda la pieza y se eliminan las rebabas que pudiera presentar. El molde se lubrica. Aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado.</i>
2	<i>Las herramientas y el molde se seleccionan y preparan en función del procedimiento de colado de vidrio en molde. Se selecciona el vidrio a utilizar y se calcula visualmente la masa de vidrio. Se controla con exactitud la temperatura del molde y se lleva a cabo el llenado del mismo. Se desmolda la pieza y se eliminan las rebabas que pudiera presentar. El molde se lubrica. El candidato comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No elabora un producto de vidrio artesanal a partir de una masa fundida mediante la técnica de colado, prensado, o centrifugado a partir de un diseño establecido.</i>

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

Escala B

4	<i>Las herramientas, el molde y la prensa se seleccionan y preparan en función del procedimiento de prensado de vidrio en molde. Se selecciona el vidrio a utilizar y se calcula visualmente la masa de vidrio. Se extrae la cantidad de vidrio necesaria teniendo en cuenta la temperatura y la viscosidad de la masa fundida. Se controla con exactitud la temperatura del molde y se lleva a cabo el llenado del mismo. Se controla la presión ejercida en la prensa. Se desmolda la pieza y se eliminan las rebabas que pudiera presentar. El molde y el punzón se lubrican.</i>
3	<i>Las herramientas, el molde y la prensa se seleccionan y preparan en función del procedimiento de prensado de vidrio en molde. Se selecciona el vidrio a utilizar y se calcula visualmente la masa de vidrio. Se extrae la cantidad de vidrio necesaria teniendo en cuenta la temperatura y la viscosidad de la masa fundida. Se controla con exactitud la temperatura del molde y se lleva a cabo el llenado del mismo. Se controla la presión ejercida en la prensa. Se desmolda la pieza y se eliminan las rebabas que pudiera presentar. El molde y el punzón se lubrican. Aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado.</i>
2	

	<i>Las herramientas, el molde y la prensa se seleccionan y preparan en función del procedimiento de prensado de vidrio en molde. Se selecciona el vidrio a utilizar y se calcula visualmente la masa de vidrio. Se extrae la cantidad de vidrio necesaria teniendo en cuenta la temperatura y la viscosidad de la masa fundida. Se controla con exactitud la temperatura del molde y se lleva a cabo el llenado del mismo. Se controla la presión ejercida en la prensa. Se desmolda la pieza y se eliminan las rebabas que pudiera presentar. El molde y el punzón se lubrican. El candidato comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No utiliza el molde ni prensa adecuados (en caso de que sea necesario) controlando su temperatura, garantizando la expansión del vidrio y lubricándolos periódicamente, para evitar que el vidrio se pegue a su superficie.</i>

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

Escala C

4	<i>La curva de recocido se calcula, teniendo en cuenta el tipo de vidrio, el espesor de la pieza y su forma, consiguiendo que el grado de tensiones de la pieza sea el establecido. Se somete la pieza al ciclo de recocido en el horno. Se controlan las tensiones con el polariscopio una vez recocida la pieza.</i>
3	<i>La curva de recocido se calcula, teniendo en cuenta el tipo de vidrio, el espesor de la pieza y su forma, consiguiendo que el grado de tensiones de la pieza sea el establecido. Se somete la pieza al ciclo de recocido en el horno. Se controlan las tensiones con el polariscopio una vez recocida la pieza. Aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado.</i>
2	<i>La curva de recocido se calcula, teniendo en cuenta el tipo de vidrio, el espesor de la pieza y su forma, consiguiendo que el grado de tensiones de la pieza sea el establecido. Se somete la pieza al ciclo de recocido en el horno. Se controlan las tensiones con el polariscopio una vez recocida la pieza. El candidato comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No calcula 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.</i>

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

Escala D

4	<i>La prevención e identificación de los defectos de la pieza de vidrio se realiza, analizando los defectos de fusión, conformado y recocido de la pieza, necesitando puntualizaciones en el procedimiento.</i>
---	---

3	<i>La prevención e identificación de los defectos de la pieza de vidrio se realiza, analizando los defectos de fusión, conformado y recocido de la pieza, necesitando puntualizaciones en el procedimiento. Aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado.</i>
2	<i>La prevención e identificación de los defectos de la pieza de vidrio se realiza, analizando los defectos de fusión, conformado y recocido de la pieza, necesitando puntualizaciones en el procedimiento. El candidato comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No identifica los defectos de vidrio en los diferentes procesos de la elaboración de la pieza para su corrección y prevención y obtener un producto con la calidad exigida.</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.

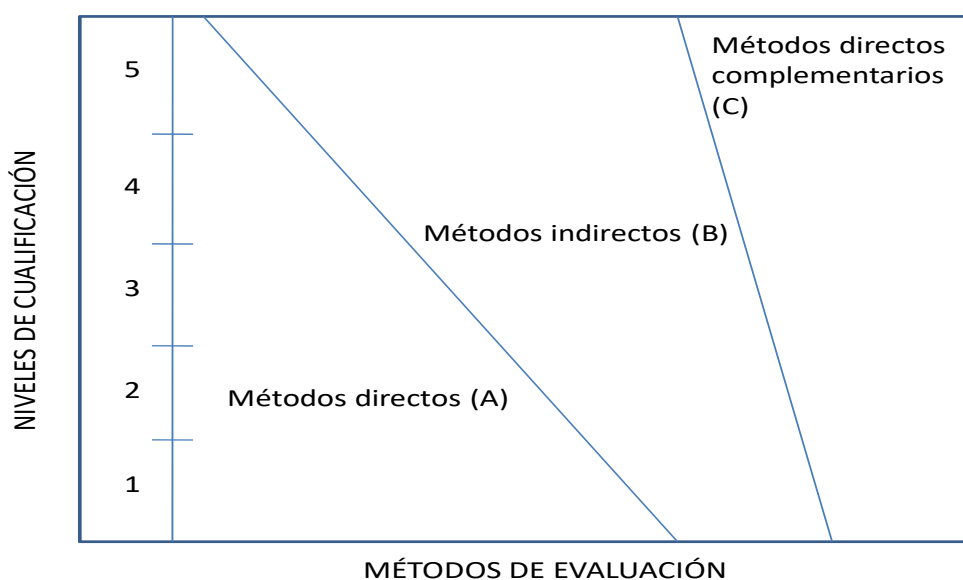
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias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