



GUÍA DE EVIDENCIA DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1844_2: Construir, adaptar y montar piezas y estructuras de plástico reforzado con fibra en embarcaciones deportivas y de recreo”



1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP1844_2: Construir, adaptar y montar piezas y estructuras de plástico reforzado con fibra en embarcaciones deportivas y de recreo.

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 principales y secundarias que intervienen en la construcción, adaptación y montaje de piezas y estructuras de plástico reforzado con fibra en embarcaciones deportivas y de recreo, y que se indican a continuación:



Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. Preparar la embarcación, el equipamiento, la zona de trabajo y adyacentes para realizar las operaciones de mantenimiento en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 1.1 Preparar los equipos y materiales necesarios para el mantenimiento previamente seleccionados.
- 1.2 Transportar los equipos y materiales preparados a la zona de trabajo.
- 1.3 Fabricar útiles específicos, previamente diseñados, para determinadas operaciones de mantenimiento.
- 1.4 Proteger los elementos de las zonas de trabajo y adyacentes susceptibles de ser dañados (moquetas, maderas nobles, materiales delicados entre otros) según la naturaleza de las intervenciones.
- 1.5 Comprobar el estado de los sistemas de acceso, amarre y arranchado básicos de la embarcación.
- 1.6 Realizar nudos básicos con destreza (as de guía, ballestrinque, cote, nudo llano entre otros).
- 1.7 Preparar la zona de trabajo facilitando el libre acceso a esta y movilidad adecuada en la misma.
- 1.8 Mantener los equipos, herramientas e instalaciones utilizadas.
 - Desarrollar las actividades siguiendo normas de trabajo, usos y costumbres establecidas por la empresa.
 - Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Fabricar moldes para la construcción de piezas de plástico en cascos y cubiertas de embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 2.1 Construir el modelo utilizando materiales que garanticen la rigidez y firmeza necesaria de la estructura, utilizando la documentación técnica específica asociada.
- 2.2 Igualar la superficie del modelo tras el nivelado y alisado si procede.
- 2.3 Aplicar el material desmoldeante tras haberlo seleccionado adecuadamente para asegurar que el laminado no se adhiera al modelo.
- 2.4 Aplicar gelcoat con espesor suficiente y con un acabado de calidad.
- 2.5 Realizar el laminado sobre el modelo garantizando la resistencia estructural requerida.
- 2.6 Separar el molde evitando daños en la superficie del mismo.
- 2.7 Revisar el molde garantizando que está libre de defectos reparándolos en caso necesario.
 - Desarrollar los trabajos siguiendo normas de trabajo, usos y costumbres establecidas por la empresa.
 - Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.



3. Construir piezas o estructuras de una embarcación mediante moldes y técnicas de laminado para restaurar elementos dañados en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 3.1 Interpretar la documentación técnica específica.
- 3.2 Aplicar el desmoldeante tras su adecuada selección (ceras, alcoholes polivinílicos, entre otros) evitando con ello que el laminado se adhiera al molde.
- 3.3 Aplicar la capa de gelcoat del color solicitado por el cliente con el espesor requerido.
- 3.4 Asegurar que el gelcoat está seco al tacto antes de iniciar el laminado.
- 3.5 Ordenar los tejidos y el material del núcleo, previamente seleccionados, recortados y numerados.
- 3.6 Calcular los tiempos de catálisis en relación a la cantidad de laminado y al grosor total de mismo efectuando prueba de rendimiento si fuese necesario.
- 3.7 Realizar el laminado por capas sucesivas aplicando las resinas y el material del núcleo según procedimientos establecidos evitando la formación de burbujas de aire.
- 3.8 Desmoldear las piezas fabricadas usando técnicas que eviten daños en la superficie, revisándolas posteriormente con la precisión necesaria para garantizar que están libre de defectos.
- 3.9 Mecanizar la pieza cuando proceda para adaptarla a los parámetros patrón.
- 3.10 Montar a bordo los elementos estructurales fabricados si procede, colaborando en su anclaje en caso necesario.
 - Desarrollar las actividades siguiendo normas de trabajo, usos y costumbres establecidas por la empresa.
 - Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Reconstruir elementos dañados o modificar los existentes en embarcaciones deportivas y de recreo, con la calidad requerida y cumpliendo las normas sobre prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 4.1 Interpretar la documentación técnica específica.
- 4.2 Seleccionar el material del molde atendiendo a la forma y tamaño de la pieza a construir.
- 4.3 Ajustar el material del molde a la forma de la pieza que se desea construir o modificar, impidiendo su adherencia a la misma.
- 4.4 Laminar sobre el molde hasta alcanzar la resistencia y el escantillado originales.
- 4.5 Desmoldear el elemento realizado, cuidando de no dañarlo.
- 4.6 Aplicar las imprimaciones o masillas conforme al buen hacer profesional y respetando los tiempos de curado establecidos por el fabricante.
- 4.7 Enmasillar siguiendo las técnicas establecidas hasta alcanzar la calidad deseada por el cliente.
- 4.8 Lijar siguiendo las técnicas establecidas hasta alcanzar la calidad requerida.



- Desarrollar las actividades siguiendo normas de trabajo, usos y costumbres establecidas por la empresa.
- Desarrollar las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 ECP1844_2: Construir, adaptar y montar piezas y estructuras de plástico reforzado con fibra en embarcaciones deportivas y de recreo. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Preparación de la embarcación, el equipamiento, la zona de trabajo y adyacentes para realizar las operaciones de mantenimiento en embarcaciones deportivas y de recreo.

- Equipos (compresores, máquina air-less, hidrolimpiadora, medios de comunicación), herramientas (radial, lijadoras, pulidora). y materiales empleados (disolventes, imprimaciones, masillas, patentes). Tipos. Características. Manipulación y transporte. Mantenimiento.
- Criterios de protección de elementos susceptibles de ser dañados. (moquetas, maderas nobles, materiales delicados, entre otros).
- Sistemas de hacer firme la embarcación y ordenar los efectos de a bordo. (cornamusa, noray, ballestrinque, defensas, cabos, nudos). Uso. Función.
- Realización de nudos básicos: as de guía; ballestrinque; cote; nudo llano entre otros).
- Sistemas de acceso a la embarcación (por proa, popa o costado) y a sus diferentes componentes.
- Estructura y jerarquía de cargos de la empresa. Competencias y funciones de cada cargo.
- Fabricación de útiles específicos.

2. Fabricación de moldes para la construcción de piezas de plástico en cascos y cubiertas de embarcaciones deportivas y de recreo.

- Materiales desmoldeantes. Tipos (ceras, polímeros semipermanentes) Usos según el fabricante.
- Gelcoat de molde, características específicas respecto al gelcoat para piezas.
- Resina de laminación de moldes, características diferenciadoras de las resinas de laminación. Aplicación según las instrucciones del fabricante.
- Residuos generados en las operaciones realización de moldes. (disolventes usados, restos de lija, polvo de fibra, entre otros). Clasificación. Gestión.
- Operación de desmoldeo, útiles necesarios y proceso a seguir (cuñas, mazas, extractores, boquillas de aire).
- Técnicas utilizadas en la construcción de modelos.
- Vocabulario elemental relativo a la embarcación y su entorno.



- Equipos utilizados. Tipos (compresor, manguera de aire, pistola air-less, lijadora orbital, dremel). Uso. Mantenimiento.
- Herramientas utilizadas en las operaciones de fabricación. Tipos (pistola de chorreo, lijadora, taco de lijado, rasqueta, brocha, rodillos). Uso. Mantenimiento.

3. Construcción de piezas o estructuras de una embarcación mediante moldes y técnicas de laminado para restaurar elementos dañados en embarcaciones deportivas y de recreo.

- Interpretación y transmisión de los datos de la documentación técnica utilizada.
- Materiales desmoldeantes. Tipos (ceras, polímeros semipermanentes) Usos según el fabricantes.
- Gelcoat de molde, características específicas respecto al gelcoat para piezas.
- Resina de laminación de moldes, características diferenciadoras de las resinas de laminación. Aplicación según las instrucciones del fabricante.
- Procedimiento de corte de telas (manual, con plantilla, control numérico), numeración y ordenación de tejidos.
- Tipos de tejidos y sus usos principales (mat, tejido, mat-tejido, roving, pelo).
- Procedimiento de mezcla de la resina con el catalizador y el acelerador.
- Tipos de resinas, catalizadores, aceleradores, usos, porcentajes de las mezclas (resinas isoftálicas, ortoftálicas, epoxi, catalizadores de peróxido, aceleradores de cobalto, endurecedores).
- Procedimiento de aplicación de resina sobre tejido de fibra en capas. (capa sobre capa en húmedo, en seco con lijado entre capas).
- Útiles y herramientas utilizadas en las operaciones de corte de tela, laminado, desmoldeo y limpieza de los elementos utilizados. (tijeras, cúter, tijeras neumáticas, brochas, rodillos, cuñas, mazos, disolvente, acetona). Mantenimiento.
- Mecanizado de la pieza y montaje de los elementos estructurales fabricados.

4. Reconstrucción de elementos dañados o modificar los existentes en embarcaciones deportivas y de recreo.

- Interpretación y transmisión de los datos de la documentación técnica utilizada.
- Materiales desmoldeantes. Tipos (ceras, polímeros semipermanentes) Usos según el fabricantes.
- Gelcoat de molde, características específicas respecto al gelcoat para piezas.
- Resina de laminación de moldes, características diferenciadoras de las resinas de laminación. Aplicación según las instrucciones del fabricante.
- Procedimiento de corte de telas (manual, con plantilla, control numérico), numeración y ordenación de tejidos.
- Tipos de tejidos y sus usos principales (mat, tejido, mat-tejido, roving, pelo).
- Procedimiento de mezcla de la resina con el catalizador y el acelerador.
- Tipos de resinas, catalizadores, aceleradores, usos, porcentajes de las mezclas (resinas isoftálicas, ortoftálicas, epoxi, catalizadores de peróxido, aceleradores de cobalto, endurecedores).
- Procedimiento de aplicación de resina sobre tejido de fibra en capas. (capa sobre capa en húmedo, en seco con lijado entre capas).
- Procedimiento de mezcla de masilla con endurecedor. Cantidades según indicaciones del fabricante.
- Tipos de masillas según la base de la resina que la compone (resinas isoftálicas, ortoftálicas, epoxi)



- Procedimiento de aplicación de masilla sobre laminados de fibra.
- Procedimientos de lijado y selección de los granos del abrasivo en función del proceso posterior.
- Útiles y herramientas utilizadas para la limpieza del molde, aplicación de desmoldeantes, laminación, desmoldeo enmasillado y lijado. (tijeras, cúter, tijeras neumáticas, brochas, rodillos, cuñas, mazos, disolvente, acetona). Mantenimiento y limpieza.
- Mecanizado de piezas y montaje de los elementos estructurales fabricados.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de este ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES.

- Interpretación de la documentación técnica específica.
- Comprensión de las instrucciones, orales o escritas.
- Útiles usados en las diferentes tareas de aplicación de desmoldeante
- Corte, numeración y ordenación de tejidos.
- Mezcla de resina, catalizador y acelerador.
- Aplicación de resina sobre fibra para realizar laminado libre de burbujas.
- Limpieza de herramientas y útiles antes de que se sequen las resinas, masillas...
- Realización de las operaciones de mantenimiento básico de los equipos y herramientas de trabajo, así como de las instalaciones utilizadas.
- Elementos de seguridad en el taller náutico.
- El medio ambiente y el taller náutico.

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:

1. En relación a la empresa:

- 1.1 Integrarse en el trabajo de la empresa demostrando compromiso e interés por el mismo.
- 1.2 Adaptarse a la organización del taller, a sus cambios organizativos, así como a situaciones o contextos nuevos.
- 1.3 Gestionar el tiempo de trabajo con eficacia, cumpliendo plazos establecidos y atendiendo a prioridades.
- 1.4 Utilizar los recursos disponibles del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.
- 1.5 Mantener el área de trabajo en orden y limpieza, así como los equipos, máquinas y utensilios del taller y colaborar con el grupo en esta finalidad.
- 1.6 Manipular y tratar con cuidado el material y los equipos del taller.

2. En relación con su comportamiento personal:

- 2.1 Responsabilizarse del trabajo que desarrolla, cumpliendo objetivos y estándares de calidad.



- 2.2 Respetar y cumplir los procedimientos y normas internas del taller, así como la normativa específica de la actividad y la de prevención de riesgos laborales y medioambientales.
 - 2.3 Ejecutar las actividades de acuerdo a las instrucciones de trabajo recibidas.
 - 2.4 Organizar su propio trabajo y tareas colectivas actuando de forma eficiente bajo cualquier presión exterior o estrés.
 - 2.5 Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria para aplicarlos en el trabajo.
 - 2.6 Valorar la constancia y el esfuerzo propio y ajeno en la realización del trabajo.
 - 2.7 Preocuparse por las normas de higiene personal y especialmente las del propio trabajo.
 - 2.8 Utilizar prendas y medios de protección personales y colectivos.
3. En relación con los clientes:
 - 3.1 Tratar al cliente con cortesía y discreción.
 4. En relación con otros profesionales:
 - 4.1 Trabajar en equipo, coordinándose y colaborando con otros profesionales.
 - 4.2 Comunicarse eficazmente con compañeros, subordinados y superiores tratándoles con respeto y actitud de diálogo, no de discusión.
 - 4.3 Utilizar el lenguaje técnico y argot de la profesión.
 - 4.4 Respetar la salud colectiva.

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 ECP1844_2: Construir, adaptar y montar piezas y estructuras de plástico reforzado con fibra en embarcaciones deportivas y de recreo”, 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 construir una puerta de escotilla (o elemento de dificultad similar) para posteriormente, sobre una ya realizada, proceder al montaje de los herrajes y colocar la misma en su lugar de uso, dejándola ajustada y operativa cumpliendo las normativas medioambientales y de riesgos laborales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar la zona de trabajo, máquinas, herramientas y materiales necesarios.
2. Realizar el proceso de limpieza y aplicación de desmoldeante.
3. Realizar el pintado del molde, recorte de las telas necesarias para el posterior laminado de la escotilla según instrucciones de fabricación.
4. Realizar el proceso de desmolde, recorte y ajuste de la escotilla (sobre una escotilla ya realizada), en su posición de montaje.
5. Colocar la escotilla en su posición funcional con los herrajes correspondientes.

Condiciones adicionales:

- Se asignará un tiempo estimado para la realización de cada operación que se determinará en función de la complejidad y extensión de la pieza.
- Se dispondrá de las herramientas, medios, equipos, hojas de características de los productos a utilizar requeridos por la situación de la evaluación.
- Se le facilitará al candidato una escotilla nueva ya curada, para que proceda al desmolde, recorte y ajuste de la misma.
- Se planteará alguna contingencia o situación imprevista que sea relevante para la demostración de la competencia de respuesta a las 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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

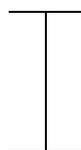
| Criterios de mérito | Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente |
|---|--|
| <i>Preparación de la zona de trabajo, máquinas, herramientas y materiales necesarios.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Selección de las máquinas, herramientas y materiales.- Verificación del estado operativo de máquinas y herramientas- Mantenimiento de máquinas y herramientas, en caso necesario.- Traslado de herramientas a la zona de trabajo.- Protección de elementos expuestos a deterioro. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p> |
| <i>Procedimiento de limpieza y aplicación de desmoldeante.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Utilización de equipos, herramientas y productos necesarios.- Limpieza del molde.- Aplicación de desmoldeante.- Orden y limpieza durante la realización del proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p> |
| <i>Procedimiento de pintado, recorte de telas y laminado de la escotilla según lo estipulado por el fabricante.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Utilización de equipos, herramientas y productos necesarios.- Pintado del molde con gelcoat- Recorte de telas según instrucciones.- Laminado de la pieza según instrucciones.- Orden y limpieza durante la realización del proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p> |
| <i>Procedimiento de desmolde, recorte y ajuste de la escotilla.</i> | <ul style="list-style-type: none">- Utilización de equipos, herramientas y productos necesarios.- Desmolde de la escotilla sin dañarla.- Recorte y ajuste de la escotilla según información |



| | |
|---|--|
| | <p>técnica.</p> <ul style="list-style-type: none">- Orden y limpieza durante la realización del proceso. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p> |
| <p><i>Colocación de la escotilla en su posición de funcionamiento con sus herrajes.</i></p> | <ul style="list-style-type: none">- Utilización de equipos, herramientas y productos necesarios.- Recortar los sobrantes de fibra procedentes del laminado en el molde.- Ajustar la pieza al lugar previsto.- Colocación de herrajes en escotilla.- Verificación de la funcionalidad. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p> |

Escala A

| | |
|---|--|
| 4 | <p><i>Utiliza de forma óptima todos los equipos y productos necesarios. Demuestra destreza en la realización del pintado y en la medición del espesor de gelcoat que aplica de manera regular, estando dicho espesor dentro de los parámetros especificados. Realiza un corte preciso de las telas según se indica en las instrucciones. Respeta el tiempo de curado del gelcoat y realiza un laminado uniforme y libre de burbujas visibles a simple vista. Mantiene un orden y limpieza perfectos durante el proceso.</i></p> |
| 3 | <p>Utiliza los equipos, herramientas y productos necesarios. Pinta el molde presentando un aspecto uniforme y verificando en distintas zonas que el espesor del gelcoat se encuentra dentro de los parámetros especificados. Realiza el corte de las telas con algunos sobrantes, que no afectarán al resultado final de esta. Respeta el tiempo de curado del gelcoat y realiza un laminado uniforme y prácticamente libre de burbujas y si existen serán menores de 2 mm. Mantiene el orden y limpieza durante el proceso.</p> |
| 2 | <p><i>Utiliza inadecuadamente algunos de los equipos, herramientas y productos necesarios. En el pintado del molde muestra zonas con excesos de pintura o defectos de esta, chorreones, etc. No mide el espesor del gelcoat. Realiza el corte de las telas sin tener en cuenta las indicaciones, siendo estas mayores o menores de lo descrito. Realiza un laminado irregular, con zonas abultadas donde hay un exceso de tela y/o resina. Deja burbujas fácilmente visibles y cuyo tamaño es mayor de 2 mm y con pelos levantados. Descuida el orden y limpieza durante el proceso.</i></p> |
| 1 | <p><i>No utiliza los equipos, herramientas y productos necesarios. El pintado del molde es irregular con</i></p> |



fuertes excesos de pintura y abundantes goteos y chorreones. No mide el espesor del gelcoat. No espera el tiempo necesario entre la aplicación del gelcoat y el comienzo del laminado. Realiza el corte de telas sin seguir las instrucciones. El laminado tiene abundantes burbujas de más de 10 mm, y muchos pelos levantados. No mantiene un orden y limpieza adecuado durante el proceso.

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

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

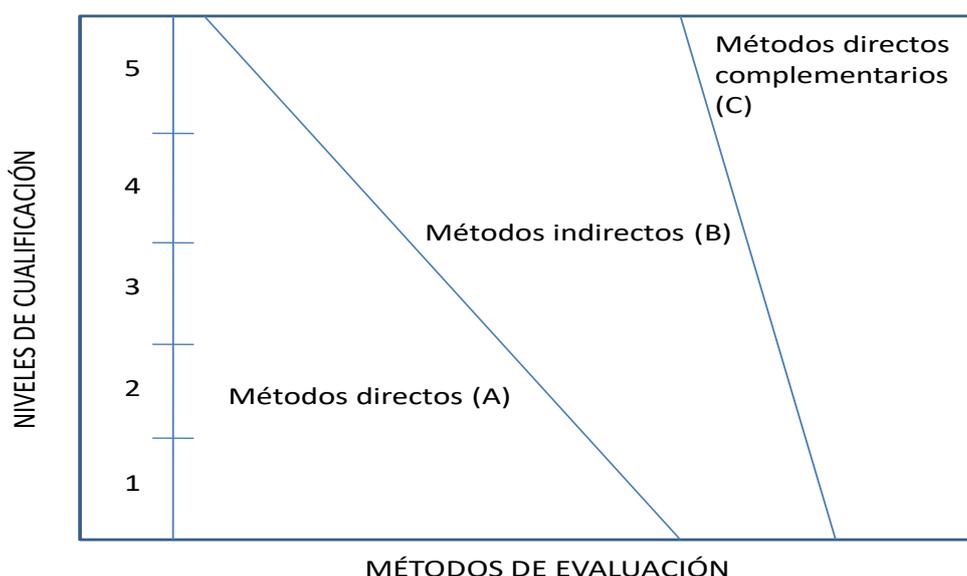
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación del estándar de competencias profesionales, características personales de la persona candidata y evidencias 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 un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.



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

2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en la construcción, adaptación y montaje de piezas y estructuras de plástico reforzado con fibra en embarcaciones se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista estructurada profesional 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/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 2. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que 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. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose las normas de seguridad, prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas.
- f) En 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 comuniquen 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.

- g) Debido a que en la situación de evaluación y por los requerimientos de tiempos de curado de los materiales a emplear, sería conveniente para no alargar mucho la prueba, que esta se dividiera en dos partes, una en la que se hiciera el molde y otra en la que se le diera el molde ya realizado con la pieza dentro para que la extrajera y continuara el resto de la prueba. Ambas pruebas pueden ir entrelazadas, ya que mientras se seca el gelcoat, puede ir haciendo la otra, hasta que el gelcoat esté a punto de laminar, momento en el que él debe dejar de ajustar la pieza y seguir laminando el molde, ya que si no lo hace así la adherencia de la fibra sobre el gel-coat no será adecuada.
- h) Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias. Para ello se recomienda proponer situaciones similares a las siguientes, entre otras:
- Se cambiaran los grados de lija comúnmente empleados por otros inadecuados para el proceso.
 - Se cambiara el catalizador o endurecedor por otro no compatible (la prueba fracasará).
 - Se proporcionarán telas muy húmedas y telas secas para comprobar que las distingue y escoge las secas. (Si coge las húmedas, la prueba fracasará)
 - Se proporcionara algún material caducado.



•
•