



GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP1922_2: Tratar juntas entre placas de yeso laminado”





1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en los elementos de la competencia (EC) e indicadores de calidad (IC) del ECP1922_2 : Tratar juntas entre placas de yeso laminado.

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 el tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado y que se indican a continuación:



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

1. Preparar los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva para las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado (PYL), instalándolos y manteniéndolos de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes.

- 1.1 Obtener información específica para preparar los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva con los que se tratarán las juntas entre PLY.
- 1.2 Escoger los equipos de trabajo (herramientas, máquinas, útiles, medios auxiliares) para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación.
- 1.3 Escoger los EPIs para cada actividad concreta, revisando su estado de conservación.
- 1.4 Preparar la máquina encintadora y las cajas de acabado antes de su utilización, acoplando sus componentes y accesorios, y cargándolas con las cintas y pastas a aplicar.
- 1.5 Aplicar operaciones de montaje de andamios de borriquetas, torres de trabajo de altura reducida y escaleras de mano para el tratamiento de juntas entre PLY, bajo la dirección y supervisión de un superior o responsable.
- 1.6 Aplicar operaciones de montaje y mantenimiento de los medios de protección colectiva propios del tratamiento juntas entre PLY, bajo la dirección y supervisión de un superior o responsable.
- 1.7 Aplicar operaciones de mantenimiento “de fin de jornada” a los equipos de trabajo y EPIs utilizados, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones de los fabricantes.

2. Preparar los materiales para todo tipo de tratamiento de juntas entre PLY, seleccionándolos en función de la actividad concreta, acopiándolos y desechándolos, de acuerdo a las instrucciones recibidas y a las recomendaciones del fabricante.

- 2.1 Obtener información específica de los materiales a utilizar en las operaciones de tratamiento de juntas entre PLY, consultando etiquetado de los productos y recabando instrucciones de superior o responsable.
- 2.2 Preparar pastas tanto para tratamiento de juntas y operaciones de acabados, de manera manual o por medios mecánicos, obteniendo las condiciones de trabajabilidad solicitadas.
- 2.3 Seleccionar las cintas y pastas a aplicar en las operaciones de tratamiento de juntas entre PLY siguiendo las instrucciones de superior o responsable y fabricantes de los productos.
- 2.4 Evacuar residuos derivados de operaciones de tratamiento de juntas entre PLY depositándolos en los contenedores indicados para cada tipo.

3. Aplicar tratamientos de acabado a los sistemas PLY, tanto en paramentos verticales como falsos techos, de acuerdo al nivel de calidad contratado y a las recomendaciones de los fabricantes de los productos, siguiendo las instrucciones recibidas.



- 3.1 Obtener información específica para aplicar las operaciones de acabado en instalación de sistemas PYL, relativa a materiales, procedimientos, secuencia de trabajos, niveles de calidad contratados, plazos, medidas de prevención u otra.
- 3.2 Efectuar las comprobaciones previas a los tratamientos de acabado, respecto a las condiciones ambientales y a la ejecución de los elementos a tratar – trasdosados, tabiques, falsos techos-, detectando aquellos desperfectos que no le corresponda solucionar: defectos de planeidad entre placas, defectos en el atornillado de las placas, excesiva abertura de juntas, grandes desgarros en el papel, roturas de las placas u otros.
- 3.3 Tratar las juntas entre placas correspondientes a las capas no vistas en sistemas múltiples.
- 3.4 Tratar por medios manuales las juntas planas entre placas de borde afinado, con pastas y cintas del tipo establecido, aplicando el número de manos requerido según el nivel de calidad contratado, y con la amplitud requerida para cada mano, respetando el tiempo de secado preciso entre manos sucesivas, y acometiendo las distintas juntas de los paramentos –tanto verticales como techos- según la secuencia establecida.
- 3.5 Tratar por medios manuales las juntas planas entre placas con borde cuadrado o entre bordes cuadrado y afinado, con pastas y cintas del tipo establecido, aplicando el número de manos requerido según el nivel de calidad contratado, y con la amplitud requerida para cada mano, respetando el tiempo de secado preciso entre manos sucesivas, y acometiendo las distintas juntas de los paramentos –tanto verticales como techos- según la secuencia establecida.
- 3.6 Tratar por medios manuales las juntas en esquinas y rincones, aplicando pastas y cintas normales o guardavivos del tipo establecido, aplicando el número de manos requerido según el nivel de calidad contratado, y con la amplitud requerida para cada mano, respetando el tiempo de secado preciso entre manos sucesivas.
- 3.7 Tratar por medios mecánicos las juntas de todo tipo entre placas, aplicando pastas y cintas del tipo establecido, aplicando el número de manos requerido según el nivel de calidad contratado, utilizando las cajas correspondientes a cada mano, y respetando el tiempo de secado preciso entre manos sucesivas.
- 3.8 Tapar las cabezas de tornillos y de pequeños defectos superficiales, siguiendo la secuencia establecida, completando el atornillado de los tornillos que sobresalgan, y utilizando la pasta correspondiente, utilizando tanto medios manuales como cajas de la dimensión establecida.
- 3.9 Lijar las juntas y restantes superficies tratadas cuando se necesite para mejorar la calidad y solucionar defectos, de acuerdo al nivel de calidad contratado.
- 3.10 Comprobar la existencia de defectos visibles de acuerdo al nivel de calidad contratado, y concretando las medidas necesarias para resolverlos.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata 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 ECP1922_2 Tratar juntas entre placas de yeso laminado. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:



1. Preparación de los equipos de trabajo, EPIs y medios de protección colectiva para las operaciones de tratamiento de juntas entre placas de yeso laminado (PYL).

- Equipos para operaciones de tratamiento de juntas entre PYL: tipos y funciones; selección, comprobación, mantenimiento.
- EPIs para operaciones de tratamiento de juntas entre PYL: tipos y funciones; selección, comprobación, mantenimiento.
- Medios auxiliares: mantenimiento, conservación y almacenamiento.
- Medios de protección colectiva: mantenimiento, conservación y almacenamiento.
- Medidas de prevención de riesgos laborales en tajos de tratamiento de juntas entre placas PYL.

2. Preparación de los materiales para todo tipo de tratamiento de juntas entre PYL.

- Pastas: tipos; dosificación de agua; elaboración; tiempo de vida útil; fraguado; diferencia entre pastas de fraguado y pastas de secado.
- Interpretación del etiquetado de pastas.
- Preparación de pastas: condiciones ambientales para la preparación, amasado, tiempos de vida útil, condiciones de trabajabilidad.
- Almacenamiento y manipulación de envases.
- Cintas y bandas para tratamiento de juntas: composición, tipos; usos.
- Evacuación de residuos.

3. Aplicación de tratamientos de acabado a los sistemas PYL, tanto en paramentos verticales como falsos techos, de acuerdo al nivel de calidad contratado.

- Comprobaciones de los elementos PYL a tratar: fijación de los bordes, abertura de juntas, rehundido de tornillos, pequeños desperfectos.
- Secuencia de tratamiento de las distintas juntas y en los distintos elementos – paramentos verticales y falsos techos-; coordinación con oficios relacionados.
- Tratamientos superficiales finales: repaso de tornillos, reparación de desperfectos.
- Condiciones ambientales durante la aplicación y curado.
- Tratamiento manual de juntas: número de manos, anchura de juntas.
- Tratamientos de acabado con encintadoras mecánicas y cajas.
- Tratamiento de puntos singulares: curvas, aristas, encuentros con otros paramentos PYL, encuentros con paramentos en otros materiales, juntas estructurales e intermedias del paramento PYL aristas, encuentros con otros paramentos PYL, encuentros con paramentos en otros materiales.
- Calidad final: planeidad de paramentos y anchura de las juntas tratadas.



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

- Niveles de calidad normalizados en sistemas PYL.
- Factores que condicionan el tratamiento de juntas en sistemas PYL: tipo de bordes; tipo de juntas; abertura de juntas; sistemas sencillos y múltiples.
- Defectos de tratamientos de juntas y superficiales, causas y efectos.
- Medidas de prevención de riesgos laborales en tajos de tratamiento de juntas entre placas PYL.

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 con los superiores o responsables de la obra deberá:
 - 1.1 Tratarlos con cortesía y respeto.
 - 1.2 Demostrar interés y preocupación por atender los requerimientos que se le soliciten, y en particular los relacionados con los procedimientos de trabajos seguros y de calidad.
 - 1.3 Comunicar con claridad, de manera ordenada y precisa, con las personas responsables del equipo en cada momento, mostrando una actitud participativa.
 - 1.4 Demostrar responsabilidad ante errores y fracasos.
 - 1.5 Evitar comentar los fallos de los compañeros con intención de menospreciar su capacidad profesional.
2. En relación con los trabajadores del propio equipo y con otros profesionales deberá:
 - 2.1 Tratarlos con respeto.
 - 2.2 Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo, según los procedimientos de trabajo establecido.
 - 2.3 Trasmitir diligentemente la información generada en sus actuaciones al equipo de trabajo.
 - 2.4 Promover comportamientos seguros.
 - 2.5 Evitar distracciones excepto en las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
 - 2.6 Mantener una actitud de tolerancia hacia otras costumbres, creencias y opiniones, en particular de personas de otras nacionalidades.
 - 2.7 Facilitar el desarrollo de otras actividades que se desarrollen en áreas compartidas de trabajo.
 - 2.8 Cuidar los espacios e instalaciones comunes.
3. En relación con otros aspectos deberá:



- 3.1 Ser constante en la identificación de riesgos laborales en el tajo y en la adopción de las medidas preventivas, comunicando las contingencias al superior o responsable con prontitud.
- 3.2 Ser constante en la comprobación de la calidad del propio trabajo, revisando periódicamente lo ejecutado hasta dicho momento sin esperar a terminar el elemento a ejecutar.
- 3.3 Respetar los procedimientos y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional en la obra: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
- 3.7 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.8 Cumplir los procedimientos para recoger, clasificar y depositar los residuos en los contenedores indicados.
- 3.9 Evitar impactos al medio ambiente en el exterior a la obra: ruido, vertidos de residuos, emisión de polvo, suciedad, obstaculización de tránsitos u otros.

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 "ECP1922_2: Tratar juntas entre placas de yeso laminado", 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 ejecutar el tratamiento de acabado de un paramento vertical. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Seleccionar los equipos de trabajo y protección individual a utilizar entre diversas opciones disponibles, de acuerdo a las instrucciones recibidas.
2. Preparar los materiales, seleccionando la pasta y cinta a utilizar entre diversas opciones disponibles, y amasando la pasta.
3. Resolver una junta de bordes afinados o cuadrados con 3 manos de acabado.
4. Tapar los tornillos y los pequeños defectos detectados.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los materiales, equipos y productos específicos requeridos por la situación profesional de evaluación, y que además deberán ser de uso generalizado en el sector. En el caso de las máquinas (batidoras, lijadoras), se escogerán modelos simples para que puedan ser utilizados de modo inmediato por la persona candidata.
- Se dispondrá de un paño a tratar que disponga al menos de tres juntas, la primera sin tratar, otra junta con la primera mano ya aplicada y seca, y otra junta con la segunda mano ya aplicada y seca, evitando de este modo el tiempo de secado necesario para aplicar las tres manos sobre la misma junta.
- Se limitará la extensión del paño y juntas a tratar, respetando unos mínimos que permitan aproximarse a situaciones profesionales reales o simularlas eficazmente.
- Se asignarán unas tolerancias de acabado a cumplir, de acuerdo al nivel de calidad establecido.

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>Utilización de equipos para el tratamiento de acabado de sistemas PYL.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los equipos manuales: según actividades a realizar y funcionalidad del equipo, comprobación de estado de conservación.- Preparación y mantenimiento de la lijadora y batidoras: comprobación de la integridad y estado de conservación, acople de accesorios y consumibles, alimentación, desmontaje de accesorios y limpieza tras su uso, así como engrase de elementos articulados.- Uso de los equipos: destreza en el manejo de los equipos en cuanto a calidad y rendimiento, procedimientos seguros y cuidado de los mismos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala A.</i></p>
<i>Preparación de materiales</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de la cinta.: ajustándose al tipo de junta.- Selección de la pasta: según su uso y condiciones de la obra: condiciones meteorológicas, tamaño y tipología de obra- Amasado de las pastas: condiciones de homogeneidad y trabajabilidad. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala B</i></p>
<i>Aplicación de la junta</i>	<ul style="list-style-type: none">- Comprobación previa: separación máxima entre placas, planeidad del paño- Aplicación de la primera mano: carga de la pasta, planchado de la cinta- Aplicación de segunda y tercera mano: anchura de la pasada- Aspecto final: lisura. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala C.</i></p>



<p><i>Tapado de tornillos y defectos</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Detección de defectos a tratar: tornillos salientes, desgarros, otros defectos superficiales- Tratamiento de tornillos: rehundido de cabezas salientes, tapado- Tapado de defectos: anchura y carga de la pasada de recubrimiento- Aspecto final: lisura <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala D.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Seguimiento de las instrucciones impartidas por el superior o responsable, sobre las medidas de prevención de riesgos laborales a cumplir.- Cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales.- Seguimiento de las recomendaciones de los fabricantes respecto al uso y mantenimiento de los equipos de trabajo y de protección individual.- Identificación de los riesgos laborales en el tajo: detección de peligros, detección de defectos en la instalación de medios auxiliares y protecciones colectivas, diligencia en la comunicación de las contingencias relativas a riesgos identificados. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la escala E.</i></p>



Escala A

5	<i>Selecciona, prepara, maneja y mantiene los equipos de modo óptimo para la calidad, el rendimiento y la conservación del propio equipo, aplicando los procedimientos de manejo seguros.</i>
4	<i>Selecciona y comprueba los equipos de modo correcto, acoplado acertadamente los accesorios y consumibles. Aplica los procedimientos de manejo seguros, demostrando suficiente destreza en su manejo en cuanto a calidad y rendimiento. Aplica el mantenimiento imprescindible para el uso posterior de las herramientas, pero no el recomendable para aumentar su vida útil.</i>
3	<i>Selecciona y comprueba los equipos de modo correcto pero acopla los accesorios y consumibles de modo equivocado. Aplica los procedimientos de manejo seguros, pero demuestra insuficiente destreza en su manejo en cuanto a calidad y rendimiento. Aplica de modo insuficiente las operaciones de mantenimiento, prolongando el recambio de los consumibles más allá de su nivel de desgaste recomendable.</i>
2	<i>No detecta problemas en el estado de conservación ni en la integridad de dichos equipos. Demuestra poca destreza en su manejo o no aplica los procedimientos seguros, generando riesgos laborales o para la integridad de los propios equipos. Aplica de modo incorrecto el mantenimiento, dañando a los equipos.</i>
1	<i>Desconoce la funcionalidad o el manejo de alguno de los equipos habituales en la instalación de sistemas PYL.</i>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



Escala B

4	<i>Identifica el tipo de obra y las necesidades en cuanto a materiales a aplicar. Reconoce y selecciona correctamente la cinta y las pastas en función de su uso. Efectúa el amasado de pastas de modo tal que se obtienen las condiciones de trabajabilidad y homogeneidad óptimas para el rendimiento y calidad de la aplicación.</i>
3	Identifica cintas y pastas en función de su uso, pero la selección entre pastas de secado o fraguado no es la que mejor se adecua a las condiciones de la obra. Efectúa correctamente el amasado de pastas, obteniendo unas condiciones de trabajabilidad y homogeneidad aptas para la aplicación
2	<i>Identifica la cinta a emplear y diferencia entre cinta de refuerzo, cinta de papel y cinta de guardavivos, pero no selecciona la pasta de juntas que debe aplicar.</i>
1	<i>No reconoce los diferentes tipos de cinta ni pastas.</i>

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

Escala C

4	<i>Aplica perfectamente los tratamientos de juntas, con gran destreza y rapidez, usando en cada momento la técnica adecuada tanto de comprobación previa del paramento como en la posterior aplicación de la pasta, obteniendo un acabado adecuado al nivel requerido.</i>
3	Aplica correctamente las distintas manos de pasta, habiendo realizado una correcta colocación de la cinta y planchado de esta, aunque mejorable en cuanto a destreza y rapidez. Confiere la anchura necesaria a las distintas manos de aplicación de pasta. El aspecto final es el esperado, aunque mejorable en cuanto a lisura.
2	<i>Aplica la carga de pasta y realiza el planchado de la cinta, aunque no consigue un correcto acabado en las posteriores aplicaciones en cuanto a anchura de pasadas y lisura final.</i>
1	<i>No realiza comprobación previa del paño, no identificando posibles errores o desperfectos en este. Desconoce la diferencia entre las distintas manos a aplicar.</i>

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



Escala D

4	<i>Revisa el paño identificando los tornillos salientes, procediendo a su correcto atornillado y posterior emplastecido. Identifica los posibles pequeños y superficiales desperfectos recubriendo estos con pasta de juntas, consiguiendo un aspecto final de gran calidad.</i>
3	Reconoce los desperfectos de los paños y procede correctamente a su reparación, resolviendo los atornillados defectuosos antes de emplastecer los tornillos y los desperfectos. Consigue un aceptable acabado, aunque mejorable
2	<i>Recubre los desperfectos superficiales que puede presentar por su deterioro en obra la placa. También realiza el emplastecido de los tornillos, pero no resuelve el posible atornillado defectuoso de estos. No consigue el acabado deseado.</i>
1	<i>No detecta ningún posible defecto de atornillado, así como defectos superficiales de la placa. Procede al emplastecido de los tornillos no consiguiendo un acabado correcto</i>

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

Escala E

5	<i>Se cumplen todas las instrucciones recibidas por el superior o responsable en cuanto a medidas de prevención y uso de EPIs, así como las recomendaciones del fabricante de los equipos en cuanto a uso, mantenimiento y almacenamiento de los mismos. Se detectan los defectos que existan en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas, advirtiendo diligentemente al superior o responsable.</i>
4	Se cumplen todas las instrucciones recibidas por el superior o responsable, y se detectan defectos apreciables en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas, advirtiendo con rapidez al superior o responsable. Pero “esporádicamente” se genera algún riesgo “tolerable” por las siguientes causas: uso y mantenimiento inadecuado de los equipos de trabajo y de protección individual, omisión ocasional del uso de EPIs.
3	<i>Se generan con frecuencia riesgos, aunque son tolerables, por las siguientes causas: uso y mantenimiento inadecuado de los equipos de trabajo y de protección individual; omisión del uso de EPIs.</i>
2	<i>Se incumplen algunas de las instrucciones recibidas por el superior o responsable. Se desconocen las instrucciones del fabricante de los equipos. No se reclaman los EPIs. No se advierte con diligencia de peligros detectados al superior o responsable. No se detectan defectos apreciables en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas.</i>
1	<i>Se actúa al margen de las instrucciones recibidas por el superior o responsable. No se utilizan los EPIs. No se detectan peligros evidentes ni defectos obvios en la instalación de los medios auxiliares y protecciones colectivas. Se usa algún equipo de modo peligroso.</i>



Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.

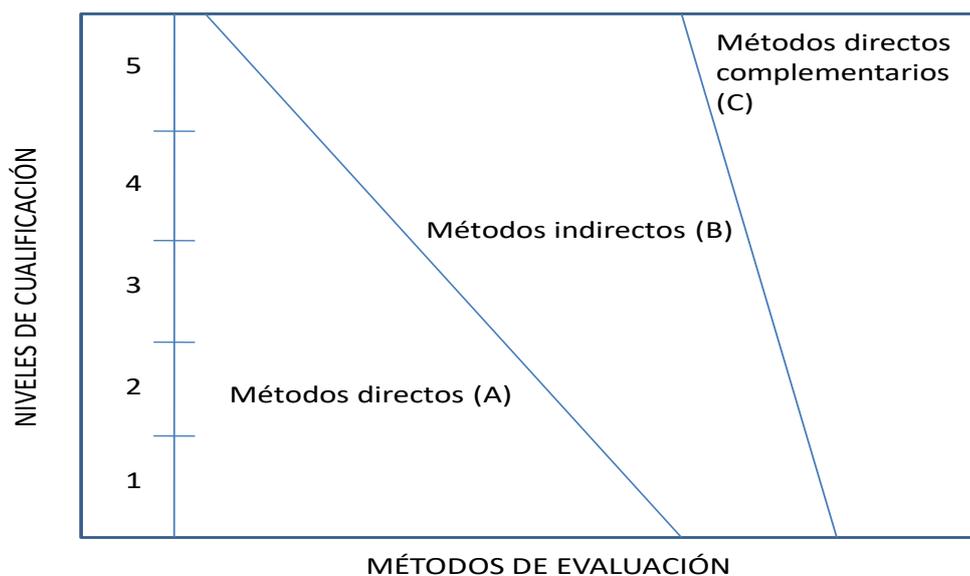
2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS

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 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 aplicación de tratamientos de juntas y acabado en sistemas PYL, 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) En caso de prueba profesional, se asignará un plazo máximo para el conjunto de la prueba, a calcular mayorando el obtenido por un profesional competente, para que el evaluado o evaluada alcance rendimientos próximos a los de obra.
- e) Cuando la persona candidata se presente en la misma convocatoria para acreditar alguna de las siguientes UCs:
 - ECP1903_1: Realizar operaciones básicas en instalación de placa de yeso laminado.
 - ECP1920_2: Instalar tabiques y trasdosados autoportantes de placa de yeso laminado.
 - ECP1921_2: Instalar sistemas de falsos techos

Se recomienda evaluar de forma integrada dichas UCs, optimizando la organización y realización de la evaluación.



- f) Este Estándar de Competencias Profesionales es de nivel 2, siendo importante 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.
- 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.

- h) Se recomienda que para evaluar la “identificación de riesgos laborales en el tajo”, definido como uno de los indicadores en el criterios de mérito de “Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales”, se presente información gráfica o animaciones que representen tajos de instalación de PYL y falsos techos (fotografías, dibujos, esquemas, videos, animaciones u otros), a partir de las cuales las personas candidatas



deberán detectar los diferentes tipos de riesgos, proponiendo medidas preventivas básicas para los mismos, entre otros:

- Riesgos por inadecuadas o defectuosas instalaciones de medios auxiliares y protecciones colectivas,
 - Riesgos por inadecuado o defectuoso acondicionamiento y limpieza del tajo.
 - Riesgos por situaciones y conductas generadas por el personal.
- i) Cuando la persona candidata tenga acreditada alguna de las unidades de competencia siguientes:
- ECP1903_1: Realizar operaciones básicas en instalación de placa de yeso laminado.
 - ECP1920_2: Instalar tabiques y trasdosados autoportantes de placa de yeso laminado.
 - ECP1921_2: Instalar sistemas de falsos techos.
 - ECP1360_2: Controlar a nivel básico riesgos en construcción.

Se le reconocerán en la evaluación las dimensiones de la competencia asociadas a la “identificación de riesgos laborales en el tajo”.