GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

“ECP2532_2: Realizar bordados industriales con cabezales”

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 ECP2532_2: Realizar bordados industriales con cabezales.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (Estándar de Competencias Profesionales (ECP) y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en Realizar bordados industriales con cabezales, 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. ***Colocar las agujas, insertándolas en los orificios de las barras soporte, para preparar la máquina bordadora, activando los cabezales que deban trabajar según el patrón establecido en la orden de fabricación.***

   1.1 Las barras soporte de agujas se elevan, situándolas en posición de máxima elevación para facilitar la inserción.
   1.2 Las agujas se verifican, comprobando su estado y, en caso de deterioro, se sustituyen antes de su inserción en los soportes, siguiendo el patrón establecido en la orden de fabricación.
   1.3 Las agujas instaladas que no se utilicen en el actual proceso se retiran, almacenándolas en las condiciones y lugar establecidos.
   1.4 Los soportes vacíos se bloquean, asegurando que no se pierdan las piezas.
   1.5 La máquina bordadora se acciona manualmente, verificando que todas las agujas realizan el ciclo sin rozar mecánicamente en ninguna pieza.
   1.6 Las barras soporte de agujas se posicionan nuevamente, elevándolas para facilitar su enhebrado y el paso de las láminas textiles.
   1.7 Los cabezales que no se utilicen en el proceso, en caso de máquina bordadora multicabezal, se desconectan, evitando realizar trabajo innecesario.

2. ***Montar la fileta para enhebrar la máquina bordadora con cabezales, distribuyendo los hilos y ajustando la tensión, según la información de la orden de fabricación.***

   2.1 Los conos de hilo se colocan en los soportes de la fileta, siguiendo el orden establecido en función de la encella que se va a bordar.
   2.2 El hilo se pasa por el sistema de frenado, regulándolo a la tensión indicada.
   2.3 El montaje de los hilos se verifica, asegurando que todos queden según lo indicado y, en caso de anomalías, se subsanan.

3. ***Enfilar los hilos, pasándolos por los órganos operativos de la máquina bordadora con cabezales (guías, parahilos, tensores, compensadores y agujas) para iniciar el proceso.***

   3.1 Los hilos se enfilan, haciéndoles pasar por los órganos de guía y control según el orden establecido por el manual de la máquina.
   3.2 La tensión final de cada hilo se regula, mediante la acción de un tensor, verificando que la puntada que crea el hilo sea homogénea.
   3.3 Los hilos se enhebran, enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, comprobando que sigue el orden establecido.
   3.4 Los hilos se fijan, introduciendo el final en el muelle soporte, evitando que se despasen.

4. ***Rellenar con canillas los canilleros para realizar la costura, colocándolas en la posición indicada para bordar según el manual de la máquina.***

   4.1 Las canillas rellenas se verifican, comprobando la cantidad de hilo y la tensión.
   4.2 Las canillas se introducen en los canilleros, fijándolas y haciendo pasar el hilo por los órganos tensores.
   4.3 Los canilleros se colocan en la posición de trabajo indicada en el manual de la máquina, dejando una lazada de unos 8 cm para poder iniciar la costura.

5. ***Situar la lámina textil sobre la máquina de bordar para su alimentación, comprobando su posicionamiento y tránsito por los dispositivos de tensión, velocidad y arrollado.***

   5.1 La lámina textil requerida se sitúa en el sistema de almacenaje, en el caso de máquinas bordadoras con alimentación continua, fijándola al mismo.
   5.2 La lámina textil se pasa por todos los cilindros guía y por los tensores del pantógrafo, siguiendo las instrucciones del manual de la máquina bordadora con alimentación continua.
   5.3 La lámina textil requerida se sitúa en el aro soporte de fijación, en el caso de máquinas bordadoras con alimentación manual, comprobando la posición y la tensión.
   5.4 Los aros soporte de la máquina bordadora con alimentación manual se fijan al pantógrafo en la posición requerida, asegurando su funcionamiento con los cabezales activos.
   5.5 La tensión de la lámina se ajusta, comprobando que cumple los parámetros indicados.
   5.6 Los refuerzos (entretelas, guatas, entre otros), en caso de ser necesarios, se sitúan en la zona requerida, verificando su posicionamiento.
   5.7 La lámina textil se fija al dispositivo de arrollado en máquinas bordadoras con alimentación continua, verificando su amarre.

6. ***Ajustar los parámetros para configurar el funcionamiento de la máquina bordadora con cabezales, regulando las variables que intervienen, según la orden de fabricación y las instrucciones del manual de la máquina.***

   6.1 El regulador de velocidad se posiciona, situándolo a las puntadas por minuto en función de la orden de trabajo.
   6.2 El programa de bordar se selecciona, obteniendo la información de la base de datos de la máquina, o bien, desde un dispositivo de almacenamiento externo (memoria USB, disquete, RJ45, entre otros).

6.3 La escala del bordado se selecciona, ajustando los parámetros de la máquina para adecuarla al tamaño requerido.
6.4 El pantógrafo se posiciona, comprobando su situación en las coordenadas X e Y indicadas.
6.5 El pantógrafo se controla que realiza un recorrido por los puntos de máximo movimiento, verificando la viabilidad del bordado.
6.6 Los cambios de color se establecen en el programa, asignando a las agujas que lo han de realizar en cada caso, según la orden de trabajo.
6.7 Los datos obtenidos en la preparación de la máquina bordadora con cabezales se registran, cumplimentando la orden de fabricación para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin de la preparación.

7. Realimentar la máquina bordadora, controlando su funcionamiento para producir láminas textiles bordadas con la calidad requerida y siguiendo la orden de fabricación.

7.1 El proceso de bordado se revisa constantemente, con la máquina en marcha para detectar posibles defectos y, en su caso, parando la máquina para evitar bordados defectuosos.
7.2 Los hilos que eventualmente se rompan provocando el paro del paraurdimbres, se reenfilan, accionando de nuevo la máquina, y verificando su funcionamiento.
7.3 Los conos de hilo que se agoten se sustituyen, controlando la alimentación de la máquina y evitando su parada por desenfilado.
7.4 El artículo obtenido en las máquinas bordadoras con alimentación continua se enrolla, cortándolo una vez se complete la longitud preestablecida para iniciar un nuevo rollo.
7.5 Las canillas vacías se rellenan, con la máquina en marcha, una vez se haya iniciado el proceso de bordado y esté estabilizado, almacenándolas para reemplazar las gastadas.
7.6 Los canilleros con las canillas agotadas se reemplazan, sustituyéndolas por otras cargadas previamente.
7.7 Los aros de sujeción de la máquina bordadora con alimentación manual se reemplazan, una vez finalizado el bordado, sustituyéndoles al iniciar un nuevo proceso.
7.8 Los datos obtenidos en el proceso de bordado con cabezales se registran, cumplimentando la orden de fabricación para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.

8. Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas bordadoras con cabezales, para evitar anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento.

8.1 Las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas bordadoras se efectúan, comprobando que está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento.

8.2 La limpieza a fondo de la máquina bordadora se realiza al finalizar cada lote, en el caso de cambio de color o materia, para evitar contaminaciones, asegurando la siguiente producción.
8.3 Las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso de bordado se sustituyen, parando la máquina y evitando el deterioro del producto.
8.4 Las revisiones periódicas se recogen en el libro de mantenimiento, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.

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 ECP**2532_2: Realizar bordados industriales con cabezales**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Hilos para el bordado industrial

- Tipos de hilos.
- Hilos principales e hilos secundarios.
- Características de los hilos en función de su uso.

2. La máquina bordadora con cabezales

- Tipos de máquinas bordadoras en función del número de cabezales.
- Elementos operativos de la máquina bordadora con cabezales.
- Elementos auxiliares (fileta, cabezal de bordado, barras soporte de agujas, enrolladores, parahilos, entre otros).
- La función del pantógrafo.
- Características de los productos bordados en función del número de cabezales.

3. Colocación de las agujas en la máquina bordadora con cabezales

- Tipos de agujas y soportes de agujas.
- Estado óptimo de las agujas para su utilización.
- Posición de las agujas para iniciar el proceso.
- Reciclaje de las agujas.

4. Enhebrado de la máquina bordadora con cabezales

- Los órganos de guía y control.
- Ajustes de tensión y puntada.
- Enhebrado de la aguja.

5. Alimentación de la máquina bordadora con cabezales

- Sistema de almacenaje y alimentación.

- Ajuste de los parámetros.
- Fijación de la lámina textil.

6. Ajuste de los parámetros de la máquina bordadora con cabezales.

- Interpretación de diseños de bordado.
- Regulación de la velocidad.
- Configuración del programa de bordado.
- La escala de bordado.
- Posición del pantógrafo.
- Distribución de los hilos por color a cada aguja.

7. Proceso de bordado industrial con cabezales

- Diferencia entre máquina bordadora con alimentación continua y alimentación manual.
- Normas básicas de seguridad y controles previos a la puesta en marcha.
- Normas básicas de seguridad durante la producción.
- Funcionamiento de la máquina (realimentación, marcha, paro, entre otros).
- Control de calidad durante el funcionamiento.
- Defectos que pueden detectarse por el mal funcionamiento y la manera de subsanarlos.
- Elementos que hay que controlar en el proceso de bordado.
- Protocolo de seguridad en el mantenimiento de primer nivel de las máquinas.
- Operaciones de lubricación, limpieza y conservación.
- Sustitución de elementos operativos en el mantenimiento de primer nivel de las máquinas.

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:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Ejecutar correctamente las instrucciones que recibe, responsabilizándose de la labor que desarrolla dentro de su ámbito competencial.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Trasmitir información con claridad, de manera ordenada, estructurada, clara y precisa, respetando los canales establecidos en la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

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 "ECP2532_2: Realizar bordados industriales con cabezales", 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 realizar bordados industriales con cabezales. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Colocar las agujas insertándolas en los orificios de la barras.

2. Enfilar los hilos de la máquina bordadora.

3. Realizar mantenimiento de las máquinas bordadoras.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.

- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.

- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación.

Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

Criterios de mérito	***Indicadores de desempeño competente***
Eficacia en la colocación de las agujas insertándolas en los orificios de la barras.	- Elevación de las barras soporte de agujas. - Verificación de las agujas. - Retiro de las agujas instaladas que no se utilicen en el actual proceso. - Bloqueo de los soportes vacíos. - Accionamiento manualmente la máquina bordadora. - Posicionamiento nuevamente de las barras soporte de agujas. - Desconexión de los cabezales que no se utilicen en el proceso, en caso de máquina bordadora multicabezal. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.*
Rigor en la ordenación de los hilos de la máquina bordadora.	- Enfilamiento de los hilos, haciéndoles pasar por los órganos de guía y control según el orden establecido por el manual de la máquina. - Regulación de la tensión final de cada hilo, mediante la acción de un tensor. - Enhebración de los hilos, enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras. - Fijación de los hilos, introduciendo el final en el muelle soporte. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.*

Precisión en la realización de mantenimiento de las máquinas bordadoras con cabezales.	- Realización de las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas bordadoras, comprobando que está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento. - Realización de la limpieza a fondo de la máquina bordadora al finalizar cada lote. - Sustitución de las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso de bordado. - Recogimiento de las revisiones periódicas en el libro de mantenimiento. *El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.*
Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.	*El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 25%*
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	

Escala A

4	*Para la colocación de las agujas, insertándolas en los orificios de las barras soporte, se verifican estas, comprobando su estado y, en caso de deterioro, se sustituyen antes de su inserción en los soportes, siguiendo el patrón establecido en la orden de fabricación. Se retiran las agujas instaladas que no se utilicen en el actual proceso y se bloquean los soportes vacíos. Se bloquean los soportes vacíos asegurando que no se pierdan las piezas. Se acciona manualmente la máquina bordadora verificando que todas las agujas realizan el ciclo sin rozar mecánicamente en ninguna pieza. Se posicionan nuevamente las barras soporte. Se desconectan los cabezales que no se utilicen en el proceso en caso de máquina bordadora multicabezal.*
3	***Para la colocación de las agujas, insertándolas en los orificios de las barras soporte, se verifican estas, comprobando su estado y, en caso de deterioro, se sustituyen antes de su inserción en los soportes, siguiendo el patrón establecido en la orden de fabricación. Se retiran las agujas instaladas que no se utilicen en el actual proceso y se bloquean los soportes vacíos. Se bloquean los soportes vacíos asegurando que no se pierdan las piezas. Se acciona manualmente la máquina bordadora verificando que todas las agujas realizan el ciclo sin rozar mecánicamente en ninguna pieza. Se posicionan nuevamente las barras soporte. Se desconectan los cabezales que no se utilicen en el proceso en caso de máquina bordadora multicabezal, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.***
2	*Para la colocación de las agujas, insertándolas en los orificios de las barras soporte, se verifican estas, comprobando su estado y, en caso de deterioro, se sustituyen antes de su inserción en los soportes, siguiendo el patrón establecido en la orden de fabricación. Se retiran las agujas instaladas*

	que no se utilicen en el actual proceso y se bloquean los soportes vacíos. Se bloquean los soportes vacíos asegurando que no se pierdan las piezas. Se acciona manualmente la máquina bordadora verificando que todas las agujas realizan el ciclo sin rozar mecánicamente en ninguna pieza. Se posicionan nuevamente las barras soporte. Se desconectan los cabezales que no se utilicen en el proceso en caso de máquina bordadora multicabezal, comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.
1	*No coloca las agujas insertándolas en los orificios de la barras.*

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

Escala B

4	*Para enfilar los hilos , pasándolos por los órganos operativos de la máquina bordadora con cabezales (guías, parahilos, tensores, compensadores y agujas) para iniciar el proceso, se hacen pasar por los órganos de guía y control según el orden establecido por el manual de la máquina. Se regula la tensión final de cada hilo mediante la acción de un tensor, verificando que la puntada que crea el hilo sea homogénea. Se enhebran los hilos enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, comprobando que sigue el orden establecido. Se fijan los hilos, introduciendo el final en el muelle soporte, evitando que se despasen.*
3	***Para enfilar los hilos , pasándolos por los órganos operativos de la máquina bordadora con cabezales (guías, parahilos, tensores, compensadores y agujas) para iniciar el proceso, se hacen pasar por los órganos de guía y control según el orden establecido por el manual de la máquina. Se regula la tensión final de cada hilo mediante la acción de un tensor, verificando que la puntada que crea el hilo sea homogénea. Se enhebran los hilos enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, comprobando que sigue el orden establecido. Se fijan los hilos, introduciendo el final en el muelle soporte, evitando que se despasen, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.***
2	*Para enfilar los hilos , pasándolos por los órganos operativos de la máquina bordadora con cabezales (guías, parahilos, tensores, compensadores y agujas) para iniciar el proceso, se hacen pasar por los órganos de guía y control según el orden establecido por el manual de la máquina. Se regula la tensión final de cada hilo mediante la acción de un tensor, verificando que la puntada que crea el hilo sea homogénea. Se enhebran los hilos enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, comprobando que sigue el orden establecido. Se fijan los hilos, introduciendo el final en el muelle soporte, evitando que se despasen, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.*
1	*No enfila los hilos de la máquina bordadora.*

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

Escala C

4	*Para realizar el mantenimiento de las máquinas bordadoras con cabezales, se efectúan las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas bordadoras comprobando que está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento. Se realiza al finalizar cada lote la limpieza a fondo de la máquina bordadora en el caso de cambio de color o materia, para evitar contaminaciones, asegurando la siguiente producción. Se sustituyen Las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso de bordado y se recogen en el libro de mantenimiento las revisiones periódicas.*
3	***Para realizar el mantenimiento de las máquinas bordadoras con cabezales, se efectúan las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas bordadoras comprobando que está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento. Se realiza al finalizar cada lote la limpieza a fondo de la máquina bordadora en el caso de cambio de color o materia, para evitar contaminaciones, asegurando la siguiente producción. Se sustituyen Las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso de bordado y se recogen en el libro de mantenimiento las revisiones periódicas, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.***
2	*Para realizar el mantenimiento de las máquinas bordadoras con cabezales, se efectúan las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas bordadoras comprobando que está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento. Se realiza al finalizar cada lote la limpieza a fondo de la máquina bordadora en el caso de cambio de color o materia, para evitar contaminaciones, asegurando la siguiente producción. Se sustituyen Las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso de bordado y se recogen en el libro de mantenimiento las revisiones periódicas, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.*
1	*No realiza mantenimiento de las máquinas bordadoras.*

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.

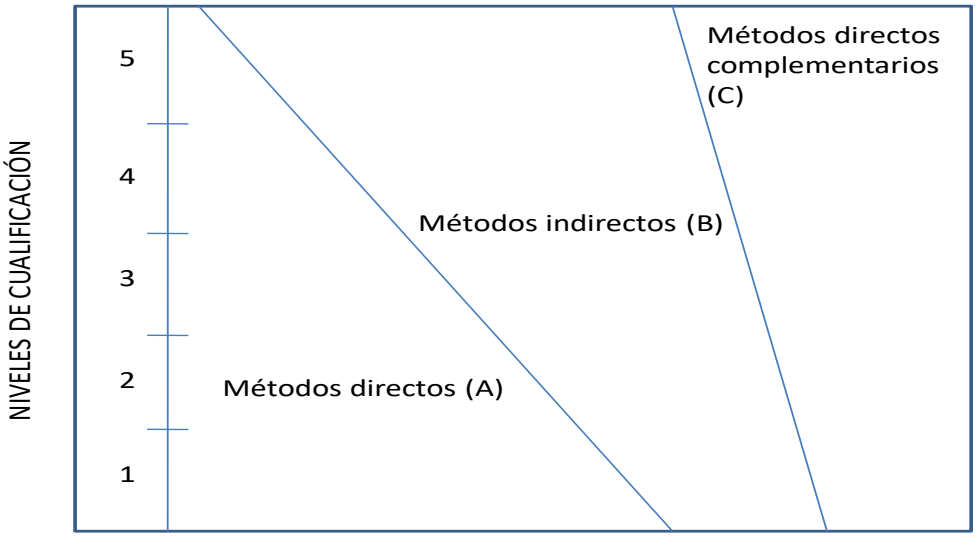
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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 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 Planificar y determinar el proceso de decoración de vidrio mediante aplicaciones de color, se le someterá, al menos, a una prueba profesional de evaluación y a una entrevista profesional estructurada sobre la

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.