



MINISTERIO  
DE EDUCACIÓN  
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



UNIÓN EUROPEA  
NextGenerationEU

SECRETARÍA GENERAL  
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL  
DE LAS CUALIFICACIONES

## GUÍA DE EVIDENCIAS DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES

**“ECP2533\_2: Realizar bordados industriales con máquina vertical”**

## **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 ECP2533\_2: Realizar bordados industriales con máquina vertical.

### **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 máquina vertical, 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 para trabajar insertándolas en los orificios de las barras soporte, para preparar la máquina bordadora vertical, 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.
- 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.

### **2. Situar el rollo con la lámina textil para preparar la máquina bordadora vertical, introduciéndolo en los rodillos de alimentación según instrucciones de la orden de fabricación.**

- 2.1 El rollo se coloca, disponiendo la lámina textil en vertical entre el rodillo superior y el inferior, con la ayuda de otro personal.
- 2.2 La lámina textil se hace pasar por los rodillos de guía, controlando su estiramiento y verificando que se desenrolla con fluidez.
- 2.3 La lámina se ajusta sobre los rodillos soporte de longitud y de ancho de la lámina (bastidor), tensándola vertical y horizontalmente.
- 2.4 La lámina textil se comprueba, verificando que la urdimbre y trama están perpendiculares y las orillas paralelas a la barra de agujas.

### **3. Preparar la máquina con los hilos requeridos para bordar, distribuyéndolos y ajustándolos según la información de la orden de fabricación.**

- 3.1 Los conos se colocan en los soportes de la fileta, haciendo pasar los hilos por el sistema de frenado, controlando la tensión.
- 3.2 Los hilos se enfilan por los órganos de guía y control, según el orden establecido por el manual de la máquina.
- 3.3 La tensión final de cada hilo se regula, mediante la acción del tensor, asegurando que la puntada que se forma sea homogénea.
- 3.4 Los hilos se enhebran, enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, siguiendo el orden establecido.
- 3.5 Los hilos se fijan, introduciendo el final en el muelle soporte evitando que se despasen.
- 3.6 Las canillas rellenas se introducen en las lanzaderas, fijándolas y haciendo pasar el hilo por los órganos tensores.

- 3.7 Las lanzaderas se colocan en la posición de trabajo indicada en el manual de la máquina, comprobando su sincronización con el conjunto de agujas e hilos.

#### **4. Ajustar los parámetros de la bordadora vertical para asegurar el proceso, verificando su funcionamiento según la orden de fabricación y las instrucciones del manual de la máquina.**

- 4.1 El regulador de velocidad se posiciona, situándolo a las puntadas por minuto en función de las instrucciones.
- 4.2 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).
- 4.3 El pantógrafo se posiciona, comprobando su situación en las coordenadas X e Y indicadas.
- 4.4 El recorrido del pantógrafo se controla, verificando que pasa por los puntos de máximo movimiento para comprobar la viabilidad del bordado.
- 4.5 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.
- 4.6 Los datos obtenidos en el ajuste de la máquina bordadora vertical se registran, cumplimentando la orden de fabricación y comunicando al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.

#### **5. Accionar la máquina bordadora vertical para producir artículos con la calidad requerida, funcionamiento y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación.**

- 5.1 La lámina bordada se revisa constantemente, con la máquina en marcha para detectar posibles defectos y en su caso, parando la máquina para evitar la producción de artículos defectuosos.
- 5.2 Los hilos que eventualmente se rompan provocando el paro del paraurdimbres, se reenfilan, accionando de nuevo la máquina, y verificando su funcionamiento.
- 5.3 Los conos de hilo que se agoten se sustituyen, controlando la alimentación de la máquina y evitando su parada por desenfilado.
- 5.4 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.
- 5.5 Las lanzaderas con las canillas agotadas se reemplazan, sustituyéndolas por otras cargadas previamente.
- 5.6 El rollo con la lámina textil bordada se extrae del rodillo inferior, retirándolo mediante medios mecánicos o con ayuda de otro personal.
- 5.7 Los datos obtenidos en el proceso de bordado con máquina vertical se registran, cumplimentando la orden de fabricación y comunicando al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.

## **6. Realizar el mantenimiento de primer nivel de la máquina bordadora vertical para evitar las anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento.**

- 6.1 Las operaciones de engrase, limpieza y conservación de la máquina bordadora vertical se efectúan, comprobando que la máquina está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento.
- 6.2 La limpieza a fondo de la máquina bordadora vertical se realiza, al finalizar cada lote, en el caso de cambio de color o materia para evitar contaminaciones, asegurando la siguiente producción.
- 6.3 Las agujas que se rompan o doblen durante el proceso se sustituyen, parando la máquina y evitando el deterioro del producto.
- 6.4 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 **ECP2533\_2: Realizar bordados industriales con máquina vertical**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

#### **1. La máquina bordadora vertical**

- Tipos de máquinas bordadoras verticales.
- Elementos operativos de la máquina bordadora vertical.
- Elementos auxiliares (fileta, barras soporte de agujas, enrolladores, parahilos, entre otros).
- La función del pantógrafo.
- Características de los productos bordados.

#### **2. Colocación de las agujas en la máquina bordadora vertical**

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

#### **3. Alimentación y preparación de la máquina bordadora vertical**

- Características de la fileta de la máquina bordadora vertical.
- Tipos de soportes y su función en el proceso.
- Elementos que componen la fileta.
- Alimentación de la máquina bordadora vertical.
- Fijación de la lámina textil.
- El enhebrado.

#### **4. Ajuste de los parámetros de la máquina bordadora vertical.**

- Regulación de la velocidad.
- El programa de bordado y su configuración.
- Posición y control del pantógrafo.
- Distribución de los hilos por color a cada aguja.

#### **5. Proceso de bordado con máquina bordadora vertical**

- 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.
- Trabajos de preparación y evacuación susceptibles de realizar durante el trabajo activo de la máquina.
- Extracción del rollo bordado.

#### **6. Mantenimiento de primer nivel de la máquina bordadora vertical**

- Protocolo de seguridad en el mantenimiento de las máquinas.
- Operaciones de lubricación, limpieza y conservación.
- Sustitución de elementos operativos.

### **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.
- Transmitir 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 "ECP2533\_2: Realizar bordados industriales con máquina vertical", 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 máquina vertical, esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Situar el rollo con la lámina textil.
2. Preparar la máquina con los hilos requeridos para bordar.
3. Ajustar y accionar la máquina bordadora vertical.

#### **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:

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores de desempeño competente</b>
<i>Eficacia en situar el rollo con la lámina textil.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Colocación de el rollo, disponiendo la lámina textil en vertical entre el rodillo superior y el inferior, con la ayuda de otro personal.</li><li>- Transporte de la lámina textil por los rodillos de guía.</li><li>- Ajuste de la lámina sobre los rodillos soporte de longitud y de ancho de la lámina (bastidor), tensándola vertical y horizontalmente.</li><li>- Comprobación de la lámina textil, verificando que la urdimbre y trama están perpendiculares y las orillas paralelas a la barra de agujas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Precisión en la preparación de la máquina con los hilos requeridos para bordar.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Colocación de los conos en los soportes de la fileta.</li><li>- Enfilamiento de los hilos por los órganos de guía y control, según el orden establecido por el manual de la máquina.</li><li>- Regulación de la tensión final de cada hilo.</li><li>- Atravesar los hilos, enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, siguiendo el orden establecido.</li><li>- Fijación de los hilos, introduciendo el final en el muelle soporte evitando que se despasen.</li><li>- Introducción de las canillas rellenas.</li><li>- Colocación de las lanzaderas en la posición de trabajo indicada en el manual de la máquina.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>

<i>Eficacia en el ajuste y acción de la máquina bordadora vertical.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Posicionamiento de el regulador de velocidad.</li><li>- Selección de el programa de bordar.</li><li>- Posicionamiento de el pantógrafo, comprobando su situación en las coordenadas X e Y indicadas.</li><li>- Control del recorrido del pantógrafo.</li><li>- Establecimiento de los cambios de color en el programa.</li><li>- Registro de los datos obtenidos en el ajuste de la máquina bordadora vertical.</li><li>- Revisión constante de la lámina bordada.</li><li>- Reenfilamiento de los hilos que eventualmente se rompan provocando el paro del paraurdimbres.</li><li>- Sustitución de los conos de hilo que se agoten.</li><li>- Relleno de las canillas vacías.</li><li>- Reemplazo de las lanzaderas con las canillas agotadas.</li><li>- Extracción de el rollo con la lámina textil bordada del rodillo inferior.</li><li>- Registro de los datos obtenidos en el proceso de bordado con máquina vertical.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	<i>El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 25%</i>
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

## Escala A

4	<i>Para situar el rollo con la lámina textil y preparar la máquina bordadora vertical, se coloca el rollo disponiendo la lámina textil en vertical entre el rodillo superior y el inferior, con la ayuda de otro personal. Se hace pasar por los rodillos de guía la lámina textil y se ajusta sobre los rodillos soporte de longitud y de ancho de la lámina (bastidor), tensándola vertical y horizontalmente. Se comprueba verificando que la urdimbre y trama están perpendiculares y las orillas paralelas a la barra de agujas.</i>
3	<i>Para situar el rollo con la lámina textil y preparar la máquina bordadora vertical, se coloca el rollo disponiendo la lámina textil en vertical entre el rodillo superior y el inferior, con la ayuda de otro personal. Se hace pasar por los rodillos de guía la lámina textil y se ajusta sobre los rodillos soporte de longitud y de ancho de la lámina (bastidor), tensándola vertical y horizontalmente. Se comprueba verificando que la urdimbre y trama están perpendiculares y las orillas paralelas a la barra de agujas, aunque cometa ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>

2	<i>Para situar el rollo con la lámina textil y preparar la máquina bordadora vertical, se coloca el rollo disponiendo la lámina textil en vertical entre el rodillo superior y el inferior, con la ayuda de otro personal. Se hace pasar por los rodillos de guía la lámina textil y se ajusta sobre los rodillos soporte de longitud y de ancho de la lámina (bastidor), tensándola vertical y horizontalmente. Se comprueba verificando que la urdimbre y trama están perpendiculares y las orillas paralelas a la barra de agujas, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No sitúa el rollo con la lámina textil.</i>

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

### Escala B

4	<i>Para preparar la máquina con los hilos requeridos para bordar, se colocan los conos en los soportes de la fileta, haciendo pasar los hilos por el sistema de frenado, controlando la tensión. Se enfilan 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. Se enhebran los hilos, enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, siguiendo el orden establecido. Se fijan los hilos introduciendo el final en el muelle soporte evitando que se despasen. Se introducen en las lanzaderas las canillas rellenas fijándolas y haciendo pasar el hilo por los órganos tensores. Se colocan las lanzaderas en la posición de trabajo indicada en el manual de la máquina, comprobando su sincronización con el conjunto de agujas e hilos.</i>
3	<b><i>Para preparar la máquina con los hilos requeridos para bordar, se colocan los conos en los soportes de la fileta, haciendo pasar los hilos por el sistema de frenado, controlando la tensión. Se enfilan 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. Se enhebran los hilos, enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, siguiendo el orden establecido. Se fijan los hilos introduciendo el final en el muelle soporte evitando que se despasen. Se introducen en las lanzaderas las canillas rellenas fijándolas y haciendo pasar el hilo por los órganos tensores. Se colocan las lanzaderas en la posición de trabajo indicada en el manual de la máquina, comprobando su sincronización con el conjunto de agujas e hilos, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></b>
2	<i>Para preparar la máquina con los hilos requeridos para bordar, se colocan los conos en los soportes de la fileta, haciendo pasar los hilos por el sistema de frenado, controlando la tensión. Se enfilan 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. Se enhebran los hilos, enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, siguiendo el orden establecido. Se fijan los hilos introduciendo el final en el muelle soporte evitando que se despasen. Se introducen en las lanzaderas las canillas rellenas fijándolas y haciendo pasar el hilo por los órganos tensores. Se colocan las lanzaderas en la posición de trabajo indicada en el manual de la máquina, comprobando su sincronización con el conjunto de agujas e hilos, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No prepara la máquina con los hilos requeridos para bordar.</i>



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

### Escala C

4	<p><i>Para ajustar y accionar la máquina bordadora vertical, se posiciona el regulador de velocidad situándolo a las puntadas por minuto en función de las instrucciones. Se selecciona el programa de bordar. Se posiciona el pantógrafo. Se controla el recorrido del pantógrafo. Se establecen en el programa los cambios de color. Se registran los datos obtenidos en el ajuste de la máquina. Se revisa constantemente la lámina bordada. Se reentran los hilos que eventualmente se rompan provocando el paro del paraurdimbres. Se sustituyen los conos de hilo que se agoten. Se rellenan las canillas vacías con la máquina en marcha una vez se haya iniciado el proceso de bordado y esté estabilizado, almacenándolas para reemplazar las gastadas. Se reemplazan las lanzaderas con las canillas agotadas. Se extrae del rodillo inferior el rollo con la lámina textil bordada. Se registran los datos obtenidos en el proceso de bordado con máquina vertical cumplimentando la orden de fabricación y comunicando al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.</i></p>
3	<p><b><i>Para ajustar y accionar la máquina bordadora vertical, se posiciona el regulador de velocidad situándolo a las puntadas por minuto en función de las instrucciones. Se selecciona el programa de bordar. Se posiciona el pantógrafo. Se controla el recorrido del pantógrafo. Se establecen en el programa los cambios de color. Se registran los datos obtenidos en el ajuste de la máquina. Se revisa constantemente la lámina bordada. Se reentran los hilos que eventualmente se rompan provocando el paro del paraurdimbres. Se sustituyen los conos de hilo que se agoten. Se rellenan las canillas vacías con la máquina en marcha una vez se haya iniciado el proceso de bordado y esté estabilizado, almacenándolas para reemplazar las gastadas. Se reemplazan las lanzaderas con las canillas agotadas. Se extrae del rodillo inferior el rollo con la lámina textil bordada. Se registran los datos obtenidos en el proceso de bordado con máquina vertical cumplimentando la orden de fabricación y comunicando al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></b></p>
2	<p><i>Para ajustar y accionar la máquina bordadora vertical, se posiciona el regulador de velocidad situándolo a las puntadas por minuto en función de las instrucciones. Se selecciona el programa de bordar. Se posiciona el pantógrafo. Se controla el recorrido del pantógrafo. Se establecen en el programa los cambios de color. Se registran los datos obtenidos en el ajuste de la máquina. Se revisa constantemente la lámina bordada. Se reentran los hilos que eventualmente se rompan provocando el paro del paraurdimbres. Se sustituyen los conos de hilo que se agoten. Se rellenan las canillas vacías con la máquina en marcha una vez se haya iniciado el proceso de bordado y esté estabilizado, almacenándolas para reemplazar las gastadas. Se reemplazan las lanzaderas con las canillas agotadas. Se extrae del rodillo inferior el rollo con la lámina textil bordada. Se registran los datos obtenidos en el proceso de bordado con máquina vertical cumplimentando la orden de fabricación y comunicando al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No ajusta ni acciona la máquina bordadora vertical.</i></p>

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

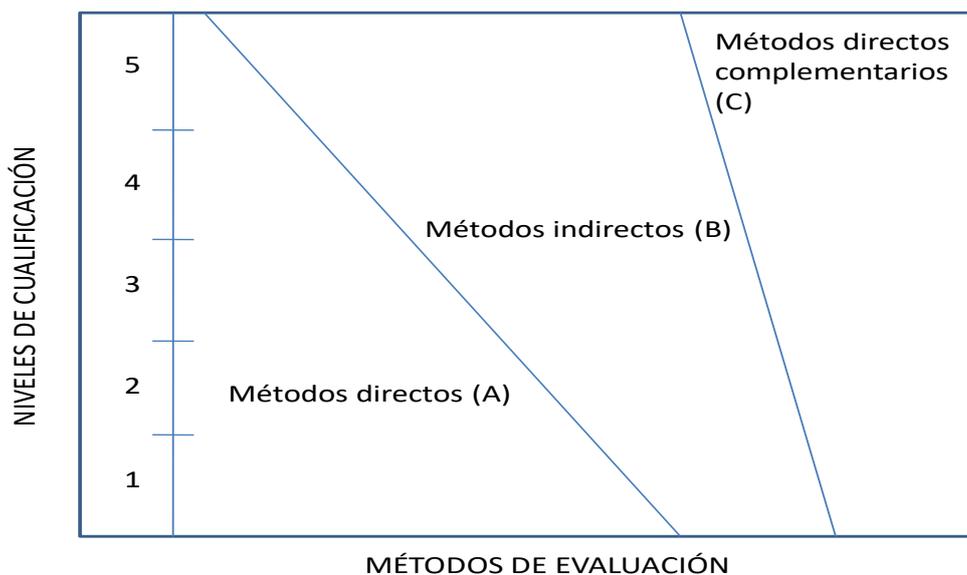
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DEL ESTÁNDAR DE COMPETENCIAS PROFESIONALES Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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.