



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0128\_2: Realizar la reparación de elementos metálicos y sintéticos”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MANTENIMIENTO DE  
ELEMENTOS NO ESTRUCTURALES DE CARROCERÍAS DE  
VEHÍCULOS**

**Código: TMV046\_2**

**NIVEL: 2**



## 1. ESPECIFICACIONES DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA.

Dado que la evaluación de la competencia profesional se basa en la recopilación de pruebas o evidencias de competencia generadas por cada persona candidata, el referente a considerar para la valoración de estas evidencias de competencia (siempre que éstas no se obtengan por observación del desempeño en el puesto de trabajo) es el indicado en los apartados 1.1 y 1.2 de esta GEC, referente que explicita la competencia recogida en las realizaciones profesionales y criterios de realización de la UC0128\_2: Realizar la reparación de elementos metálicos y sintéticos.

### 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 (UC 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 la realización de la reparación de elementos metálicos y sintéticos, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en las realizaciones profesionales de la unidad de competencia, y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.

#### **1. Reparar elementos metálicos no estructurales dañados recuperando su forma original según procesos establecidos de**



***conformado y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.***

- 1.1 El diagnóstico de la pieza que hay que reparar se realiza mediante técnicas de diagnosis (reconocimiento visual, tacto, lijado, peine de forma, entre otros) determinando el tipo de daño.
- 1.2 La documentación técnica se selecciona e interpreta determinando los parámetros para el desarrollo del proceso según la morfología del daño, la accesibilidad de la pieza y el tipo de material (acero y aluminio).
- 1.3 Las herramientas, materiales, medios auxiliares y equipos de protección individual necesarios se seleccionan según el proceso de trabajo definido.
- 1.4 El proceso de conformado (desabollado, repaso de chapa, recogido de chapa, tracción) se realiza siguiendo el procedimiento de trabajo seleccionado hasta obtener las cotas dadas por el fabricante.
- 1.5 El proceso de conformado se considera terminado cuando la superficie recupera su forma original, comprobando el encuadramiento con piezas adyacentes y obteniéndose las medidas y tolerancias dadas por el fabricante.
- 1.6 Las características del material se respetan durante el desarrollo de los procesos de conformado.
- 1.7 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizados se llevan a cabo siguiendo las especificaciones técnicas y preservando su funcionalidad.

***2. Reparar materiales sintéticos termoplásticos utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.***

- 2.1 La pieza que hay que reparar se identifica mediante el código característico correspondiente seleccionando el proceso de reparación en función del tipo, magnitud y localización del daño.
- 2.2 Las herramientas, materiales y medios auxiliares y equipos de protección individual se preparan según el proceso de reparación seleccionado.
- 2.3 La zona a reparar se prepara (eliminando la pintura, limpiando, mecanizando y acondicionándola, según el daño) con los materiales y equipos seleccionados.
- 2.4 La conformación de deformaciones mediante calor y presión se realiza de forma que la pieza trabajada recupere la forma original.
- 2.5 La reparación por soldadura mediante calor y varilla plástica de aportación (con o sin refuerzos internos) o por soldadura química se realiza de forma que la pieza recupere su forma original en la cara visible de la pieza según indicaciones del fabricante.
- 2.6 La reparación con adhesivos y rellenos se realiza según los procesos de reparación indicados por el fabricante de forma que la pieza recupere la forma visible original.
- 2.7 Las distintas fases de lijado se aplican ajustándose en todo momento a las necesidades del proceso de reparación seguido.



- 2.8 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizados se llevan a cabo siguiendo las especificaciones técnicas y preservando su funcionalidad.

**3. Conformer o reparar materiales sintéticos termoestables y materiales compuestos de elementos de la carrocería del vehículo, utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza y cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.**

- 3.1 La pieza que hay que reparar se identifica mediante el código característico correspondiente (plásticos termoestables y sus materiales compuestos: fibra de vidrio, fibra de carbono y otras fibras sintéticas, entre otros).
- 3.2 Los materiales, equipos y herramientas necesarios se preparan según el proceso de reparación que se va a seguir.
- 3.3 El trazado y confección de plantillas, preparación y fijación de la pieza se realiza según el proceso de reparación seleccionado.
- 3.4 La zona a reparar se prepara (limpiando, mecanizando y acondicionándola, según el daño) con los materiales y quipos seleccionados.
- 3.5 La conformación de deformaciones mediante calor en materiales plásticos termoestables flexibles o semirrígido (tableros de a bordo, paragolpes, entre otros) se realiza de forma que se recupere la forma original.
- 3.6 La reparación de materiales compuestos termoestables se realiza con adhesivos y fibras de aportación (vidrio, carbono, sintéticas, entre otras) según los procesos de reparación dados por el fabricante para conseguir que la pieza recupere su forma y dimensiones originales.
- 3.7 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizados se llevan a cabo siguiendo las especificaciones técnicas y preservando su funcionalidad.

**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 las realizaciones profesionales de la **UC0128\_2: Realizar la reparación de elementos metálicos y sintéticos**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

**1. Materiales metálicos empleados en carrocerías**

- Elementos que componen el despiece de una carrocería.
- Composición y propiedades de aleaciones férricas. Aceros especiales: de alta resistencia o de alto límite elástico.
- Composición y propiedades del aluminio y otras aleaciones ligeras utilizadas en las carrocerías de vehículos.
- Variación de propiedades mediante tratamientos térmicos.



## **2. Materiales plásticos y compuestos utilizados en los vehículos**

- Tipos de plásticos. Composición y características. Comportamiento del material al calor.
- Materiales compuestos. Composición. Propiedades. Simbología. Identificación.
- Simbología normalizada y marcado para la identificación de materiales plásticos.
- Identificación de materiales plásticos con o sin código de identificación.

## **3. Diagnóstico de reparación de elementos metálicos, plásticos y compuestos**

- Métodos de diagnóstico: lijado, visual, al tacto, peines.
- Métodos de clasificación de daños (accesibilidad, forma del daño y la geometría de la pieza en la zona).

## **4. Técnicas de desabollado de elementos metálicos de acero y de aluminio**

- Sufrido. Herramientas. Proceso de trabajo.
- Golpeado. Herramientas. Proceso de trabajo.
- Estirado y recogido (en frío y en caliente). Herramientas. Proceso de trabajo.
- Otros métodos (ventosas, varillas o palancas de acero, entre otros). Proceso de trabajo.

## **5. Métodos y técnicas implicados en los procesos de reparación**

- Utilización de martillos de inercia.
- Conformado de elementos metálicos con martillos, sufrideras y tases.
- Eliminación de tensiones con calor y frío.

## **6. Métodos de reparación de materiales plásticos y compuestos**

- Reparación por soldadura.
- Reparación por adhesivos.
- Reparación por conformación.
- Confección de plantillas y soportes para la reparación (trazado y conformado).
- Técnicas de aplicación de adhesivos, resinas y masillas.
- Herramientas y equipos para la reparación.

## **7. Normativa de seguridad y salud laboral aplicables en talleres de reparación de vehículos**

- Riesgos en el área de carrocería.
- Señalización de seguridad en el taller.
- Prevención y protección colectiva.
- Equipos de protección individual.
- Gestión de residuos.

### **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.
- Mantener el área de trabajo con orden y limpieza.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.

## **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 de la Unidad de Competencia implicada.

Así mismo, la situación profesional de evaluación se sustenta en actividades profesionales que permiten inferir competencia profesional respecto a la práctica totalidad de realizaciones profesionales de la Unidad de Competencia.

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 de la “UC0128\_2: Realizar la reparación de elementos metálicos y sintéticos” 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 diagnosticar y desabollar elementos no estructurales de la carrocería de un vehículo, tanto de chapa de acero y/o aluminio como sintéticos, que ha sufrido un impacto frontal leve en la zona de la óptica delantera, cumpliendo las normas de prevención de riesgos



laborales y medioambientales aplicables. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Identificar las piezas afectadas por la deformación dentro de los elementos no estructurales de la carrocería del vehículo.
2. Organizar el trabajo preparando los materiales, equipos, herramientas y útiles requeridos para la reparación de los elementos dañados de la carrocería, a partir de la información facilitada.
3. Reparar los elementos metálicos no estructurales afectados teniendo en cuenta su material.
4. Reparar los elementos sintéticos no estructurales afectados teniendo en cuenta su material.
5. Comprobar el resultado de la reparación, verificando que el proceso restituye la funcionalidad óptima de los elementos ajustándose a las especificaciones del fabricante.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.
- Se dispondrá de la documentación técnica actualizada, necesaria para la intervención referenciada, teniendo en cuenta, fabricante, segmento y modelo del vehículo, siendo las mismas, de utilización a criterio particular.
- Se dispondrá de documentación que referencia la correcta interpretación de materiales sintéticos.
- Se tendrán en cuenta los estándares de calidad tomando siempre como referencia, los descritos por los fabricantes en cada caso.
- Se analizará la secuenciación de la intervención, y mantenimiento de la funcionalidad del órgano directamente intervenido, y órganos indirectos afectados.

- Se dispondrá de equipos de reglaje de elementos afectados sujetos a rigurosos reglajes, tales como faros, etc.
- Se valorarán, posibles alteraciones habidas dentro del normal desarrollo de la reparación, analizando sus orígenes, siempre que no afecten al criterio calidad y funcionalidad.

## 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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Destreza en la identificación del tipo de daño de las piezas afectadas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Identificación del material de la pieza afectada.</li><li>- Aplicación de las técnicas de inspección de daños (visual, táctil, sistema de peines, sistemas de lijas, entre otras).</li><li>- Manejo de equipos y herramientas.</li><li>- Orden y secuenciación del proceso.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito en todas las actividades.</i></p>
<i>Idoneidad en la organización del trabajo</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización e interpretación de documentación técnica.</li><li>- Selección y preparación de los equipos, herramientas y útiles necesarios, según la naturaleza del metal a intervenir.</li><li>- Selección y preparación de los materiales necesarios.</li><li>- Determinación del proceso a seguir, teniendo en cuenta la naturaleza del material y la magnitud del golpe a reparar.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito en todas las actividades.</i></p>
<i>Eficacia en la reparación de elementos metálicos no estructurales de la carrocería siguiendo diferentes procesos de conformado.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización e interpretación de documentación técnica.</li><li>- Manejo de las herramientas, equipos, materiales y medios auxiliares.</li><li>- Secuencia y metodología en el desarrollo de las</li></ul>



	<p>operaciones en el proceso de reparación.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Aplicación de las técnicas de reparación (estirado, recogido, eliminación de tensiones internas, entre otras).</li><li>- Respeto de las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado.</li><li>- Recuperación de las cotas dadas por el constructor en su fabricación.</li><li>- Orden y limpieza en la preparación y ejecución del proceso.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Eficacia en la reparación de elementos sintéticos de la carrocería abollada y/o agrietada, siguiendo diferentes procesos de conformado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización e interpretación de documentación técnica.</li><li>- Manejo de las herramientas, equipos, materiales y medios auxiliares.</li><li>- Secuencia y metodología en el desarrollo de las operaciones en el proceso de reparación.</li><li>- Confección de las plantillas, si fuese necesario.</li><li>- Preparación y acondicionamiento de las superficies a reparar.</li><li>- Realización del conformado (calor, calor y presión, calor y material de aportación, adhesivos y materiales de aportación, según tipo de material).</li><li>- Ajuste de las fases de lijado a las necesidades del proceso de reparación, logrando la uniformidad de la superficie.</li><li>- Orden y limpieza en la preparación y ejecución del proceso.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en el cumplimiento del tiempo establecido (en función del tarifado) por el fabricante del vehículo.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación no superior al 15 % del tiempo establecido.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en el cumplimiento de las normas de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental en el desarrollo de las actividades de reparación de órganos no estructurales de vehículos.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Uso de equipos de protección individual específicos de la especialidad (EPIS).</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.</li><li>- Verificación de que el tratamiento de los residuos producidos se realiza respecto a las normas reflejadas en la legislación vigente.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente no requiere el cumplimiento total de los requerimientos establecidos.</i></p>



## Escala A

4	<p><i>Reparar elementos metálicos no estructurales dañados recuperando su forma original utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza. Consulta la documentación técnica siguiendo estrictamente la secuencia de operaciones requeridas según las normas determinadas por el fabricante. Regula y maneja las herramientas, los equipos y útiles necesarios con gran destreza y seguridad siguiendo estrictamente los manuales del fabricante. Realiza la reparación de las piezas metálicas afectadas aplicando las técnicas de desabollado con gran destreza.. Respeta las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado. Obtiene las cotas establecidas por el fabricante y no considera la operación terminada hasta que no se recuperan las dimensiones originales. Cuida el orden y la limpieza en la preparación y ejecución del proceso.</i></p>
3	<p><i>Reparar elementos metálicos no estructurales dañados recuperando su forma original utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza. Consulta la documentación técnica siguiendo la secuencia de operaciones requeridas según las normas determinadas por el fabricante descuidando algún aspecto no fundamental que no afecta al resultado final de la operación. Regula y maneja las herramientas, los equipos y útiles necesarios con destreza y seguridad siguiendo los manuales del fabricante. Realiza la reparación de las piezas metálicas afectadas aplicando las técnicas de desabollado con destreza.. Respeta las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado. Obtiene las cotas dentro de las tolerancias permitidas por el fabricante y considera la operación terminada. Cuida el orden y la limpieza durante del proceso.</i></p>
2	<p><i>Reparar elementos metálicos no estructurales dañados recuperando su forma original utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza. Consulta la documentación técnica pero no sigue la secuencia de operaciones requeridas según las normas determinadas por el fabricante descuidando aspectos importantes que afectan al resultado final de la operación. Regula y maneja las herramientas, los equipos y útiles necesarios sin destreza y no tiene en cuenta los manuales del fabricante. Realiza la reparación de las piezas metálicas afectadas aplicando las técnicas de desabollado sin habilidad. No respeta las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado. No llega a obtener las cotas establecidas por el fabricante y considera la operación terminada dejándola fuera de las tolerancias permitidas por el fabricante. Descuida el orden y la limpieza durante del proceso.</i></p>
1	<p><i>Reparar elementos metálicos no estructurales dañados recuperando su forma original utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza. No consulta la documentación técnica y no sigue la secuencia de operaciones requeridas según las normas determinadas por el fabricante. No regula y maneja las herramientas, equipos y útiles necesarios sin ninguna habilidad. No aplica las técnicas de desabollado requeridas. No respeta las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado. No llega a obtener las cotas establecidas por el fabricante. Descuida el orden y la limpieza durante del proceso.</i></p>

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

## Escala B

4	<p><i>Reparar elementos sintéticos no estructurales dañados recuperando su forma original utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza. Consulta la documentación técnica siguiendo estrictamente la secuencia de operaciones requeridas según las normas determinadas por el fabricante. Maneja las herramientas, los productos y útiles necesarios con gran destreza y seguridad siguiendo estrictamente los manuales del fabricante. Prepara y acondiciona con rigurosidad las superficies a reparar. Realiza la reparación de las piezas sintéticas afectadas aplicando la técnicas de conformado seleccionada con gran destreza.. Confecciona plantillas, si fuese necesario aplicando las normas y siguiendo estrictamente la prescripción del fabricante. Respeta las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado. Durante el desarrollo del proceso no descuida ningún aspecto no considerando la operación terminada hasta que la pieza recupera la forma y dimensiones originales. Cuida el orden y la limpieza en la preparación y ejecución del proceso.</i></p>
3	<p><i>Reparar elementos sintéticos no estructurales dañados recuperando su forma original utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza. Consulta la documentación técnica siguiendo la secuencia de operaciones requeridas según las normas determinadas por el fabricante. Maneja las herramientas, los productos y útiles necesarios con destreza y seguridad siguiendo los manuales del fabricante. Prepara y acondiciona las superficies a reparar. Realiza la reparación de las piezas sintéticas afectadas aplicando la técnicas de conformado seleccionada con destreza. Confecciona plantillas, si fuese necesario aplicando las normas y siguiendo la prescripción del fabricante. Respeta las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado. Durante el desarrollo del proceso descuida algún aspecto no fundamental que no afectan ni a la seguridad ni al resultado final de la operación no considerando la operación terminada hasta que la pieza recupera la forma y dimensiones originales. Cuida el orden y la limpieza en la preparación y ejecución del proceso.</i></p>
2	<p><i>Reparar elementos sintéticos no estructurales dañados recuperando su forma original utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza. Consulta la documentación técnica pero no sigue la secuencia de operaciones requeridas según las normas determinadas por el fabricante. Maneja las herramientas, los productos y útiles necesarios sin habilidad no siguiendo los manuales del fabricante. Prepara y acondiciona con deficiencias las superficies a reparar. Realiza la reparación de las piezas sintéticas afectadas aplicando la técnicas de conformado sin habilidad. Confecciona plantillas sin seguir la prescripción del fabricante. No respeta las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado. No llega a obtener las cotas establecidas por el fabricante. Durante el desarrollo del proceso descuida aspectos importantes que afectan al resultado final de la operación. No llega a obtener la forma y dimensiones originales de la pieza. Descuida el orden y la limpieza en la preparación y ejecución del proceso.</i></p>
1	<p><i>Reparar elementos sintéticos no estructurales dañados recuperando su forma original utilizando las técnicas apropiadas al daño y al material de la pieza. No consulta la documentación técnica y no sigue la secuencia de operaciones requeridas según las normas determinadas por el fabricante. No regula y maneja las herramientas, equipos y útiles necesarios sin ninguna habilidad. No aplica las técnicas de conformado requeridas. No respeta las características del material durante el desarrollo de los procesos de conformado. No llega a obtener la forma y dimensiones originales de la pieza. Descuida el orden y la limpieza durante del proceso.</i></p>

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



## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

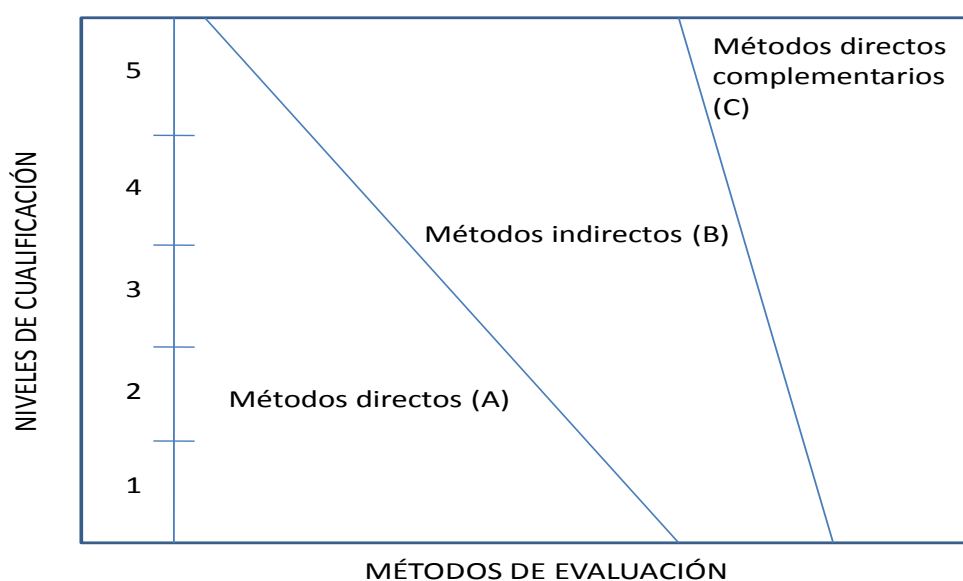
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 de la UC. 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 el proceso de realizar la reparación de elementos metálicos y sintéticos, 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 la UC, 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 las realizaciones profesionales considerando el contexto expresado en la situación profesional de evaluación.
- d) Si se aplica una prueba práctica, se recomienda establecer un tiempo para su realización, considerando el que emplearía un/a profesional competente, para que el evaluado trabaje en condiciones de estrés profesional.
- e) 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) Esta Unidad de Competencia es de nivel 2 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, 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, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita evidenciar las citadas 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) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

- Se comprobará la competencia de la persona candidata en respuesta a contingencias poniéndole en situaciones similares a las que se describen a continuación:
  - Se le colocará la zona a reparar cercana a un nervio dificultando la reparación.
  - Se proporcionará una abolladura donde deba de utilizar para su reparación todos los útiles y herramientas empleados en el desabollado, puesta en línea y repasado de la chapa (martillos específicos, tas, sufrideras, maquina multifunción y sus diferentes accesorios, etc.).
  - Se le propondrá una abolladura muy pronunciada con estiramiento de la chapa, para que actúe sobre la zona con tratamiento térmico de recogido de la chapa y eliminación de tensiones.
  - La máquina multifunción se entregará desparametrizada, y el estado de los elementos de tracción o/y recogido, en condiciones de uso no recomendables.



- Se dispondrá de una boquilla que no se corresponda con el diámetro de los electrodos de carbón para realizar el recogido de la chapa.
- Se le propondrá una zona mal reparada para su recuperación.
- En la reparación de elementos de origen sintético, se dispondrá de material de aportación incompatible con el material de que están construidas las piezas.
- En la reparación de elementos de origen sintético, para la reparación con material bicomponente, no se proporcionará pistola de mezcla.
- El disolvente proporcionado no será desengrasante.
- No dispondrá de fresa para la reparación de plástico, será sustituida por una escofina o radial disco de corte lateral.