



## GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1140\_2: Cortar, mecanizar y conformar chapas y perfiles”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: CALDERERÍA,  
CARPINTERÍA Y MONTAJE DE CONSTRUCCIONES  
METÁLICAS**

**Código: FME350\_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 UC1140\_2: Cortar, mecanizar y conformar chapas y perfiles.

### 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 Cortar, mecanizar y conformar chapas y perfiles, 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. Preparar herramientas y equipos (térmicos, mecánicos, de abrasión, entre otros) para el corte de chapas y perfiles, interpretando las especificaciones técnicas y, cumpliendo la***

### ***normativa sobre prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente exigibles.***

- 1.1 Las herramientas y equipos (manuales, motorizados, automáticos) se seleccionan, atendiendo a las características de la pieza a cortar (sección, espesor, entre otros) y naturaleza del material (aceros, aleaciones de aluminio, entre otros), asegurando las instrucciones de trabajo de procedimiento.
- 1.2 El utillaje (discos abrasivos, hojas de sierras, boquillas, entre otros) de los equipos y herramientas de corte (amoladoras, sierras manuales, oxicorte automático, entre otros) se seleccionan, atendiendo a sus características (gruesos, paso entre dientes, diámetro de boquilla, entre otros), a las singularidades y naturaleza de la pieza, calidad requerida y la durabilidad de la aparamenta.
- 1.3 Los equipos y herramientas de corte se preparan con su utillaje y dispositivos (porta herramientas, caballetes, viradores, guías, entre otros), atendiendo a los procedimientos descritos en los manuales de funcionamiento del fabricante, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales.
- 1.4 Los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad se verifican, atendiendo a la tabla de verificaciones y operaciones preventivas especificadas por el fabricante, asegurando la vida útil de los componentes (juntas, filtros de humos, fotocélulas, entre otros).
- 1.5 Los equipos automáticos de corte se programan, utilizando el programa CNC (Corte por control numérico), describiendo la parametrización de figuras estándar, generando las trayectorias y formas con la precisión requerida y asegurando el anidado del despiece descrito por el fabricante en el manual de taller.

### ***2. Operar las herramientas y equipos (cizallas, corte por plasma, tronzadoras, entre otras) para el corte de chapas y perfiles, cumpliendo con las especificaciones técnicas del procedimiento, las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente exigibles.***

- 2.1 La pieza o conjunto seleccionado a cortar se posiciona sobre las mesas o dispositivos de apoyo, empleando equipos y utillaje de movimiento de cargas (grúas, ganchos, entre otros).
- 2.2 La pieza o conjunto seleccionado a cortar se fija sobre las mesas o dispositivos de apoyo (rodillos, ménsulas, entre otros), siguiendo las instrucciones de anclaje del fabricante, evitando defectos de fabricación producidos por desalineaciones y vibraciones para asegurar la calidad requerida del proceso.
- 2.3 Los parámetros (velocidad, avance, presiones de gas, u otros) y ajustes (distancia entre cuchillas, ángulo de trabajo, caudales, entre otros) se adecuan al tipo de pieza y material a cortar, atendiendo a la durabilidad

del utillaje y las exigencias de seguridad y calidad de procedimiento descritas en el manual de taller.

- 2.4 Los parámetros de las operaciones automáticas de corte (cero piezas, distancia entre piezas, taladros, sangrías, entre otros) se configuran, atendiendo a las características del material, utillaje y procedimiento específico, garantizando la realización precisa de las operaciones y el grado de acabado requerido.
- 2.5 La operación de corte se realiza, respetando las instrucciones de uso de las herramientas y equipos, asegurando las condiciones de ejecución y seguridad del procedimiento.
- 2.6 Los cortes de las piezas se verifican, empleando instrumentos de medición y verificación calibrados (goniómetros, peines de radios, escuadras, entre otros), siguiendo las instrucciones de uso, mantenimiento y conservación, comprobando la conformidad de los cortes con las dimensiones, formas y especificaciones técnicas descritas en el proyecto (acabado, tolerancias, deformaciones, entre otros).

### **3. Preparar herramientas y equipos de fabricación (por arranque de viruta, abrasión, entre otros) para mecanizar chapas y perfiles, interpretando las especificaciones técnicas y, cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente exigibles.**

- 3.1 Las herramientas y los equipos (manuales, motorizados, automáticos) se seleccionan, atendiendo a las características de la pieza o conjunto a mecanizar (dimensiones, ubicación, entre otros) y geometría y acabado del mecanizado (agujeros, biseles, entre otros) especificados en la instrucción de trabajo.
- 3.2 El utillaje de mecanizar (brocas, discos abrasivos, lijas, entre otros) de los equipos y herramientas (taladros, roscadoras, lijadoras, entre otros) se selecciona, adecuando sus características (material, forma, tamaño de grano, entre otros) a la naturaleza de los materiales (aceros, aleaciones de aluminio, entre otros) y características de la operación a realizar (profundidad de agujeros, geometría del bisel, entre otros), atendiendo a la calidad y la durabilidad de la aparamenta.
- 3.3 Los equipos y herramientas de mecanizar se preparan con el utillaje y dispositivos (conos, topes, relojes comparadores, entre otros), atendiendo a los procedimientos descritos en los manuales de funcionamiento del fabricante.
- 3.4 Los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad se verifican, asegurando las condiciones de trabajo y, atendiendo a la vida útil de los componentes (rodamientos, filtros, fotocélulas, entre otros).

### **4. Operar las herramientas y equipos de trabajo (fresas, biseladoras, amoladoras, entre otras) para mecanizar chapas y**

***perfiles, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y ambientales.***

- 4.1 La pieza o conjunto seleccionado a mecanizar se posiciona sobre las mesas o dispositivos de apoyo, empleando equipos y utillaje de movimiento de cargas (grúas, ganchos, entre otros).
- 4.2 La pieza o conjunto seleccionado a mecanizar se fija en su caso sobre las mesas o dispositivos de apoyo (rodillos, ménsulas, entre otros), siguiendo las instrucciones de anclaje del fabricante en su caso, evitando defectos de fabricación producidos por desalineaciones y vibraciones.
- 4.3 Los parámetros (revoluciones, avance, u otros) y ajustes (profundidad de pasada, ángulo de trabajo, entre otros) se adecúan a la naturaleza de los materiales, características de la operación a realizar y tipo de utillaje, atendiendo al manual de taller.
- 4.4 La operación de mecanizado se realiza respetando las instrucciones de uso de las herramientas y equipos cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales, asegurando las dimensiones y formas indicadas en el trazado e instrucciones de trabajo y el acabado requerido.
- 4.5 Las piezas mecanizadas se verifican, empleando instrumentos de medición calibrados (peines de roscas, reglas, compases, entre otros), siguiendo las instrucciones de uso, mantenimiento y conservación, comprobando la conformidad de los mecanizados con las especificaciones técnicas descritas en el proyecto (tolerancias, operaciones, marcados, entre otros).

***5. Preparar herramientas y equipos para el conformado por deformación de chapas y perfiles, interpretando las especificaciones técnicas y cumpliendo la normativa sobre prevención de riesgos laborales y de protección del medio ambiente exigibles.***

- 5.1 Las herramientas y los equipos (manuales, motorizados y automáticos) se seleccionan, relacionando las características de la pieza a conformar (dimensiones, geometría, entre otros) y geometría y acabado del conformado requerido (cilindrado, doblado, engatillado, entre otros), atendiendo a las instrucciones de trabajo (protocolo, orden de tarea, entre otros).
- 5.2 El utillaje de las operaciones de conformado (punzones, rodillos, soportes, entre otros) de los equipos y herramientas (curvadoras de perfiles, prensas plegadoras, dobladoras, entre otros) se selecciona, adecuando sus características (material, forma, estado superficial, entre otros) a la naturaleza de los materiales (aceros, aleaciones de aluminio, entre otros) y características de la operación a realizar (longitud de plegado, espesor de las piezas, entre otros), atendiendo a la calidad requerida en el proyecto y la durabilidad de la aparamenta.

- 5.3 Los equipos y herramientas de conformar se preparan, utilizando el utillaje y dispositivos (matrices, guías, punzones, entre otros), atendiendo a los procedimientos descritos en los manuales de funcionamiento del fabricante.
- 5.4 Los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad se verifican, manteniendo las condiciones de trabajo, siguiendo la tabla de operaciones preventivas especificadas por el fabricante, atendiendo a la vida útil de los componentes (control de niveles, puntos de engrase, limpieza o cambio de filtros, entre otros).
- 5.5 Las secuencias y ciclos de conformado se vuelcan o introducen en las consolas de los equipos automatizados, atendiendo al cumplimiento de las especificaciones para cada operación (número de piezas, tiempos, tolerancias, entre otros), generando programas, asegurando la precisión requerida en el proyecto.

**6. Operar las herramientas y equipos de conformado por deformación (curvadoras de tubo, plegadoras CNC, entre otros) para moldear chapas y perfiles, cumpliendo con las especificaciones técnicas del proyecto de ejecución y las normas de prevención de riesgos laborales y de protección del medioambiente.**

- 6.1 La pieza seleccionada a conformar se posiciona sobre el utillaje o dispositivos de apoyo, siguiendo las instrucciones del fabricante, evitando defectos de fabricación producidos por desalineaciones y vibraciones.
- 6.2 El utillaje seleccionado para la operación de conformado (matrices, rodillos, entre otros) se verifica, comprobando su fijación en los asientos.
- 6.3 Los parámetros (recorridos, velocidades, fuerzas, entre otros) y ajustes (apoyo sobre topes, alineación de rodillos, entre otros) se adecuan en cada procedimiento al tipo de pieza y material a conformar, atendiendo a la durabilidad del utillaje y a que la operación cumpla con las exigencias de seguridad y calidad del proyecto.
- 6.4 La operación automática de conformado (velocidad, desplazamientos del tope, u otros) se configura, atendiendo a las características del material, utillaje y procedimiento específico, garantizando la realización de las operaciones y el grado de acabado requerido en el manual del fabricante.
- 6.5 La operación de conformado, en frío o en caliente, se realiza atendiendo a las instrucciones de trabajo, respetando las instrucciones de uso de las herramientas y equipos y, consiguiendo las dimensiones, formas y acabados.
- 6.6 Las piezas conformadas se verifican, empleando instrumentos de control calibrados (goniómetros, peines de radios, galgas, entre otros), siguiendo las instrucciones de uso, mantenimiento y conservación, comprobando la conformidad de las operaciones con las

especificaciones técnicas descritas en el proyecto (tolerancias, acabado, entre otros).

## **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 **UC1140\_2: Cortar, mecanizar y conformar chapas y perfiles**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Procedimientos de corte de chapas y perfiles metálicos**

- Corte térmico.
- Corte por abrasión.
- Corte mecánico.
- Otros procesos de corte.
- Serrado, cizallado y punzonado.
- Oxicorte y corte por plasma.
- Equipos, herramientas y utillaje.
- Técnica operatoria.
- Defectología.
- Normas de uso y conservación de los equipos.
- Herramientas y utillaje específico de corte.

### **2. Procedimientos de mecanizado en construcciones y carpintería metálica**

- Mecanizado por arranque de viruta, por abrasión.
- Taladrado, escariado y avellanado.
- Roscado.
- Amolado.
- Equipos, herramientas y utillaje.
- Técnicas operatorias.
- Defectología.
- Normas de uso y conservación de los equipos.
- Herramientas y utillaje específico de mecanizado.

### **3. Procedimientos de conformado de chapas y perfiles**

- Conformado mecánico y térmico.
- Plegado, curvado.
- Equipos, herramientas y utillaje.
- Técnica operatoria. Plantillas de conformado.
- Defectología.
- Normas de uso y conservación de los equipos, herramientas y utillaje.

### **4. Procedimientos de medición, verificación y control en las operaciones de corte, mecanizado y conformado**

- Técnicas de verificación y control.
- Instrumentos de medición dimensional.
- Instrumentos de verificación.

#### **5. Programación por control numérico (CNC) de máquinas de corte, mecanizado y conformado**

- Secuenciación de instrucciones.
- Funciones y códigos.
- Programas de parametrización.
- Hardware para la programación.
- Software de la programación.

#### **6. Seguridad específica relacionada con las operaciones de corte, mecanizado y conformado**

- Identificación de los riesgos: golpes, cortes, ruido, entre otros.
- Medidas de protección individual y colectiva.
- Normativa sobre prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

#### **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:

- Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Emplear tiempo y esfuerzo en ampliar conocimientos e información complementaria.
- Mantener una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.
- Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- Promover la igualdad de trato y oportunidades entre mujeres y hombres, evitando discriminaciones, directas o indirectas, por razón de sexo.

### **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 “UC1140\_2: Cortar, mecanizar y conformar chapas y perfiles”, 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 para cortar, mecanizar y conformar chapas y perfiles, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- 1.** Habilitar herramientas y equipos (térmicos, mecánicos, de abrasión, cizallas, corte por plasma, tronzadoras, o arranque de viruta, abrasión, fresas, biseladoras, amoladoras para el corte de chapas y perfiles, entre otras).
- 2.** Adecuar y elaborar herramientas y equipos para el conformado por deformación y moldeamiento de chapas y perfiles.

#### **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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores de desempeño competente</i>
<i>Rigor en la preparación de herramientas y equipos (térmicos, mecánicos, de abrasión, cizallas, corte por plasma, tronadoras, o arranque de viruta, abrasión, fresas, biseladoras, amoladoras para el corte de chapas y perfiles, entre otras).</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de las herramientas y equipos de las piezas a cortar (sección, espesor, grúas, ganchos).</li><li>- Selección del utillaje.</li><li>- Selección y verificación de los equipos y herramientas de corte.</li><li>- Programación de los equipos automáticos de corte.</li><li>- Posicionamiento de la pieza seleccionada a cortar.</li><li>- Fijación sobre la mesa de la pieza seleccionada a cortar.</li><li>- Adecuación de los parámetros y ajustes de la pieza a cortar.</li><li>- Corte de la pieza, utilizando instrumentos de medición y verificación.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Eficiencia en la adecuación y elaboración herramientas y equipos para el conformado por deformación y moldeamiento de chapas y perfiles.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Selección de herramientas y equipos en relación con la pieza a conformar.</li><li>- Selección del utillaje de las operaciones del conformado.</li><li>- Preparación de las herramientas y equipos a conformar.</li><li>- Verificación de los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad.</li><li>- Introducción de las secuencias y ciclos de conformado.</li><li>- Posición de la pieza seleccionada a conformar.</li><li>- Configuración de la operación automática de conformado.</li><li>- Realización del conformado en frío o en caliente.</li><li>- Verificación de las piezas conformadas.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>

*Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.*

*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	<p><i>Para habilitar herramientas y equipos (térmicos, mecánicos, de abrasión, cizallas, corte por plasma, tronadoras, o arranque de viruta, abrasión, fresas, biseladoras, amoladoras para el corte de chapas y perfiles, entre otras), selecciona las herramientas y equipos de las piezas a cortar (sección, espesor, grúas, ganchos). Selecciona el utillaje. Selecciona y verifica los equipos y herramientas de corte. Programa los equipos automáticos de corte. Posiciona la pieza seleccionada a cortar. Adecua los parámetro y ajustes de la pieza a cortar. Adecúa los parámetros y ajustes de la pieza a cortar. Corta la pieza, utilizando instrumentos de medición y verificación.</i></p>
3	<p><i>Para habilitar herramientas y equipos (térmicos, mecánicos, de abrasión, cizallas, corte por plasma, tronadoras, o arranque de viruta, abrasión, fresas, biseladoras, amoladoras para el corte de chapas y perfiles, entre otras), selecciona las herramientas y equipos de las piezas a cortar (sección, espesor, grúas, ganchos). Selecciona el utillaje. Selecciona y verifica los equipos y herramientas de corte. Programa los equipos automáticos de corte. Posiciona la pieza seleccionada a cortar. Adecua los parámetro y ajustes de la pieza a cortar. Adecúa los parámetros y ajustes de la pieza a cortar. Corta la pieza, utilizando instrumentos de medición y verificación. El candidato comete ligeras irregularidades, que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para habilitar herramientas y equipos (térmicos, mecánicos, de abrasión, cizallas, corte por plasma, tronadoras, o arranque de viruta, abrasión, fresas, biseladoras, amoladoras para el corte de chapas y perfiles, entre otras), selecciona las herramientas y equipos de las piezas a cortar (sección, espesor, grúas, ganchos). Selecciona el utillaje. Selecciona y verifica los equipos y herramientas de corte. Programa los equipos automáticos de corte. Posiciona la pieza seleccionada a cortar. Adecua los parámetro y ajustes de la pieza a cortar. Adecúa los parámetros y ajustes de la pieza a cortar. Corta la pieza, utilizando instrumentos de medición y verificación. El candidato comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No habilita herramientas ni equipos (térmicos, mecánicos, de abrasión, cizallas, corte por plasma, tronadoras, o arranque de viruta, abrasión, fresas, biseladoras, amoladoras para el corte de chapas y perfiles, entre otras).</i></p>

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

## Escala B

4	<i>Para adecuar y elaborar herramientas y equipos para el conformado por deformación y moldeamiento de chapas y perfiles, selecciona herramientas y equipos de relación con la pieza a conformar y selecciona el utillaje de las operaciones del conformado. Verifica los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad. Introduce las secuencias y ciclos de conformado. Posiciona la pieza seleccionada de conformado. Configura la operación automática del mismo. Realiza el conformado en frío o en caliente y verifica sus piezas.</i>
3	<i>Para adecuar y elaborar herramientas y equipos para el conformado por deformación y moldeamiento de chapas y perfiles, selecciona herramientas y equipos de relación con la pieza a conformar y selecciona el utillaje de las operaciones del conformado. Verifica los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad. Introduce las secuencias y ciclos de conformado. Posiciona la pieza seleccionada de conformado. Configura la operación automática del mismo. Realiza el conformado en frío o en caliente y verifica sus piezas. El candidato comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para adecuar y elaborar herramientas y equipos para el conformado por deformación y moldeamiento de chapas y perfiles, selecciona herramientas y equipos de relación con la pieza a conformar y selecciona el utillaje de las operaciones del conformado. Verifica los equipos, herramientas, utillaje y sus protecciones y dispositivos de seguridad. Introduce las secuencias y ciclos de conformado. Posiciona la pieza seleccionada de conformado. Configura la operación automática del mismo. Realiza el conformado en frío o en caliente y verifica sus piezas. El candidato comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No adecúa la elaboración de herramientas ni equipos para el conformado por deformación y moldeamiento de chapas y perfiles.</i>

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.**

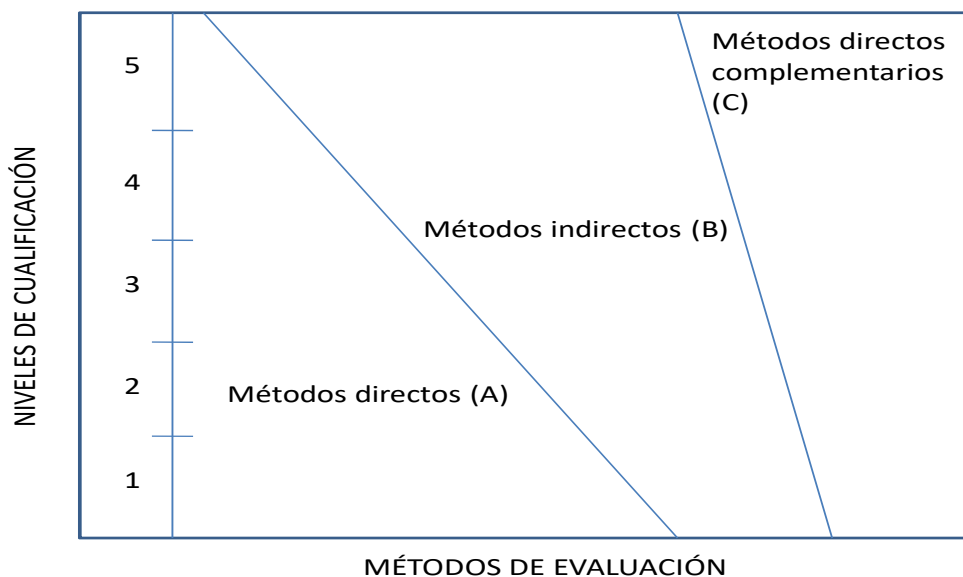
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 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 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 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) Esta Unidad de Competencia 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.