



## GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC1284\_3: Supervisar, y ejecutar en su caso, el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: SUPERVISIÓN DEL MONTAJE Y MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA, EQUIPO INDUSTRIAL Y LÍNEAS AUTOMATIZADAS DE PRODUCCIÓN**

**Código: IMA377\_3**

**NIVEL: 3**

## 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 UC1284\_3: Supervisar, y ejecutar en su caso, el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas.

### 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 supervisar, y ejecutar en su caso, el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, 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. Organizar las intervenciones del mantenimiento y/o modificación de maquinaria, equipo industrial o líneas**

***automatizadas, siguiendo el plan de mantenimiento o proyecto de modificación y proponiendo respuestas a las situaciones de contingencia, para conseguir la eficacia y eficiencia de las mismas.***

- 1.1 La documentación recibida, técnica (programa lógico de funcionamiento, procesos operacionales, gamas de mantenimiento y documentos para la modificación o mejora) y administrativa, se comprueba, verificando que permite realizar y supervisar el mantenimiento y/o modificación de las instalaciones y sistemas, así como conocer su historial.
- 1.2 La evolución e incidencias de la intervención de mantenimiento y/o modificación, se comprueba en la documentación generada, verificando la existencia de registros de operaciones, tiempos, resultados y responsables, entre otros.
- 1.3 La información para supervisar, y realizar en su caso, el mantenimiento y/o modificación de las instalaciones y sistemas se transmite, comunicándola a los trabajadores de manera eficaz e interactiva, estableciendo procedimiento de feedback que permite conocer y comprobar el grado de asimilación de la información.
- 1.4 Los medios y útiles se comprueban, asegurando la viabilidad de las intervenciones programadas, comprobando la definición específica de los mismos a través de un listado (de tipos, cantidades y especificaciones, entre otros) adecuado a las necesidades de cada operación a realizar.
- 1.5 Las actividades y responsabilidades se asignan, conjugando la complejidad de las mismas y las características de los medios, con los conocimientos y habilidades de los trabajadores (asignando el nivel de cualificación de las operaciones y asociando cada operación al trabajador con la cualificación requerida y documentada).
- 1.6 Las acciones del mantenimiento y/o modificación se definen, coordinándolas con la gestión de la producción y/o servicio, encajando en paradas parciales ordinarias, en paradas programadas o en plena producción, utilizando diagramas de flujo y/o de cargas, si fuera posible, de forma que se minimice la alteración de la producción.
- 1.7 La supervisión se define, permitiendo conocer los órdenes de trabajo pendientes, las desviaciones del estado actual del mantenimiento y/o modificación de la instalación con respecto a la planificación, mediante la cumplimentación de los registros existentes de operaciones, tiempos, resultados y responsables, y permitiendo la reasignación de actividades o ajustes de programación.

***2. Supervisar, realizando en su caso, el diagnóstico de fallo y/o avería de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas, para localizar el origen de la disfunción, siguiendo procedimientos sistemáticos o procedimientos estadísticos/probabilidad.***

- 2.1 La documentación técnica, y otras fuentes de información disponibles (historial, Análisis de los modos de fallo, de sus efectos y de su criticidad (AMFEC), programa lógico de funcionamiento: espacio-tiempo y/o fase-tiempo, programas informatizados de diagnosis o detección de averías, entre otros) y el estado actual de la maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas (información de lectura de indicadores, sensores, inspección visual, entre otros) se analizan para relacionar el tipo y alcance de los fallos y/o avería con la información disponible y así poder elaborar un plan de actuación preliminar.
- 2.2 Las herramientas y los instrumentos de medida se eligen, de acuerdo al síntoma que se presente y al sistema o equipo que hay que verificar, aplicando los procedimientos (preparación, conexiones, manejo de equipos, secuencia lógica de operaciones, seguridad, entre otros) en tiempo.
- 2.3 Las pruebas funcionales y la recogida empírica de síntomas de la avería y/o fallo se llevan a cabo, implementado el plan de actuación preliminar, concretando el tipo real de disfunción, identificando las zonas, equipos y/o partes implicadas y las interrelaciones entre los sistemas, máquinas y equipos.
- 2.4 Las desviaciones de las características y comportamiento de los componentes de los equipos o sistemas se identifican, comparando con las referencias establecidas como patrón para conocer su estado y las causas que lo producen.
- 2.5 La posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos mecánicos, se localiza, según un proceso de causa-efectos, comprobando, analizando y listando (árbol de fallos) las variables generadoras del fallo tales como presiones y temperaturas, estado y presión de lubricantes, sincronización de movimientos, ruidos y vibraciones anormales, pérdidas, holguras, oscilaciones, estado de órganos móviles y cojinetes, datos suministrados por programas de autodiagnos, entre otros.
- 2.6 La posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos neumáticos e hidráulicos, se localiza según un proceso de causa-efectos, comprobando, analizando y listando (árbol de fallos) las variables generadoras del fallo tales como presiones y temperaturas, contaminaciones de fluidos, consumos, caudales, sincronización de movimientos, pérdidas, holguras, oscilaciones, estado de elementos móviles, datos suministrados por programas de autodiagnos, entre otros.
- 2.7 La posible fuente generadora de fallos de los sistemas eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación se localiza según un proceso de causa-efectos, comprobando, analizando y listando (árbol de fallos) las variables generadoras del fallo tales como continuidad de los conductores, estado de las conexiones, aislamiento entre sí de circuitos y entre masas metálicas, estado de los sensores, detectores y aparellaje eléctrico, sintomatología presentada por los circuitos del tipo físico y/o lógico y del bloque funcional o módulo, así como de detectores, transmisores, elementos de control, actuadores, entre otros, donde se encuentra la avería o error, analizando la información lógica que nos aporte el interface implementado (PC,

SCADA, HMI, entre otros) y los datos suministrados por programas de autodiagnóstico.

- 2.8 El informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería realizado, se emite con precisión y contiene la información suficiente (histórico, árbol de fallos, AMFEC, causa-efectos) para identificar inequívocamente los sistemas y elementos averiados o causantes del funcionamiento irregular y las acciones que hay que tomar para la restitución del funcionamiento de la instalación, evaluar el coste de la intervención y evitar su repetición.

### **3. Supervisar, ejecutando en su caso, las reparaciones y/o modificaciones de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas, para restablecer el funcionamiento fiable y/o mejorado, siguiendo los procedimientos del plan de mantenimiento y/o proyecto de modificación y resolviendo las contingencias sobrevenidas de carácter técnico.**

- 3.1 El informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería recibido, las acciones a tomar para la restitución del funcionamiento de la instalación, así como la documentación técnica de la modificación, se analizan extrayendo la información que permita elegir los procedimientos del plan de mantenimiento y/o modificación de maquinaria a implementar, acordes a la fuente generadora, variables que la caracterizan, histórico, árbol de fallos, entre otros.
- 3.2 La fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas, redes y equipos mecánicos, se repara, sustituyéndolas y/o modificándolas según el procedimiento elegido del plan de mantenimiento, ejecutando, en su caso, la limpieza, los reaprietes mecánicos, eliminación de fugas, la lubricación, la refrigeración, entre otros, y/o actuando sobre las fuentes generadoras del fallo tales como presiones y temperaturas, estado y presión del lubricante, sincronización de movimientos, ruidos y vibraciones anormales, pérdidas, holguras, oscilaciones, estado de órganos móviles y cojinetes, entre otros.
- 3.3 La fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas redes y equipos neumáticos e hidráulicos, se repara, sustituyéndola y/o modificándola según el procedimiento elegido del plan de mantenimiento, ejecutando el conexionado de tubos, cables, mangueras, válvulas, actuadores entre otros, y/o actuando sobre las fuentes generadoras del fallo tales como presiones y temperaturas, contaminaciones de fluidos, consumos, caudales, sincronización de movimientos, pérdidas, holguras, oscilaciones, estado de elementos móviles, entre otros.
- 3.4 La fuente generadora de fallos o disfunciones en el sistema eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación se repara, sustituyéndolo y/o modificándolo según el procedimiento elegido del plan de mantenimiento, ejecutando el cableado de aparellaje, y conexionado de motores, variadores, arrancadores entre otros, y/o actuando sobre las variables generadoras del fallo, tales como continuidad de los conductores, estado de las conexiones, aislamiento

entre sí de circuitos y entre masas metálicas, estado de los sensores, detectores y aparellaje eléctrico, sintomatología presentada por los circuitos del tipo físico y/o lógico y del bloque funcional o módulo, así como de detectores, transmisores, elementos de control, actuadores, entre otros, donde se encuentra la avería o error, analizando la información lógica que nos aporte el interface implementado (PC, SCADA, HMI, entre otros).

- 3.5 Los materiales, equipos, herramientas y accesorios para llevar a cabo la reparación y/o modificación, definidos en el procedimiento elegido, se utilizan según los procedimientos operativos con la solvencia técnica (mecánica, eléctrica, de programación, de comunicación) adecuada a la complejidad de la reparación y/o modificación, garantizando la seguridad personal y de máquinas, equipos y líneas de producción automatizadas.
- 3.6 Los procedimientos elegidos del plan de mantenimiento y/o de instalación o modificación, se supervisan en su ejecución, evitando anomalías y desviaciones (mala praxis en técnica operativa, en preparación de herramientas y útiles de trabajo, en limpieza, en seguridad, entre otros) y propiciando fiabilidad, seguridad y trazabilidad para alcanzar la calidad de la reparación y/o modificación.
- 3.7 Las intervenciones, tanto de ejecución como de supervisión, se documentan según el formulario suministrado al efecto, físico o informático (operaciones, tiempos, materiales, resultados, responsables, entre otros), generando el histórico para el análisis posterior.

#### ***4. Poner en marcha maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas después de la reparación y/o modificación, para comprobar la fiabilidad de los procesos de funcionamiento y la calidad de producto, efectuando las pruebas, modificaciones y ajustes tanto en la parte física como en la lógica, a partir de la documentación técnica y especificaciones de producto.***

- 4.1 Los procedimientos de inicialización del manual de puesta en marcha se siguen, implementando las condiciones iniciales de preparación de máquina, equipo industrial o línea automatizada, garantizando la seguridad personal, así como de máquinas y equipos y de producto (posiciones iniciales seguras de actuadores, lecturas iniciales de sensores, señalizaciones de seguridad en máquina, señalizaciones de panel operador, entre otros).
- 4.2 Los procedimientos de pruebas iniciales de funcionamiento sin carga se siguen, implementando los ajustes y/o modificaciones de las variables (velocidades, presiones, temperaturas, distancias, tensiones, señalizaciones, entre otros), acordes a las especificaciones de funcionalidad definidas en la documentación técnica.
- 4.3 Los procedimientos de pruebas iniciales de funcionamiento con carga se siguen, implementando los ajustes y/o modificaciones de las variables (velocidades, presiones, temperaturas, distancias, tensiones,

- señalizaciones entre otros), teniendo en cuenta a las especificaciones de producto y funcionalidad definidas en la documentación técnica.
- 4.4 Las modificaciones y/o correcciones y ajustes realizadas en el sistema durante la puesta en marcha se recogen, registrándolos con precisión (recorridos, tensiones, presiones, temperaturas, tensiones, pesos, entre otros), según el formulario suministrado al efecto, físico o informático, anotando a su vez operaciones, tiempos, materiales, resultados, responsables, entre otros.
  - 4.5 Los programas de control y la documentación de la maquinaria, equipo, red y/o sistema, se replican en copia de seguridad actualizada, recogiendo las mejoras y cambios realizados.
  - 4.6 El informe de puesta en servicio del sistema se elabora recogiendo, con precisión la información prescrita: operaciones, datos, materiales, responsables, tiempos, entre otros, en el formato normalizado, así como la aceptación del sistema por parte de la persona responsable.

**5. Adoptar, haciendo cumplir, las medidas de protección, seguridad y de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas en las operaciones de mantenimiento, modificación y reparación de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas, para garantizar la integridad de las personas, de los medios y su entorno.**

- 5.1 El cumplimiento de las normas de seguridad contempladas en el plan sobre prevención de riesgos se facilita, mediante la instrucción dada a los trabajadores sobre los riesgos de la actividad a realizar, las medidas a adoptar y medios a utilizar.
- 5.2 Los equipos y medios de seguridad individuales se seleccionan para cada actuación, garantizando su existencia y comprobando su estado y su utilización.
- 5.3 El trabajo se paraliza cuando no se cumplen las medidas de seguridad y/o medioambientales establecidas o existe riesgo para las personas y/o bienes.
- 5.4 El auxilio ante una posible lesión y/o evacuación, en caso de accidente laboral, se presta en el menor tiempo posible y en el lugar y condiciones especificado en el plan de seguridad.
- 5.5 Las causas que han provocado un accidente y/o incidente laboral, se analizan tomándose las medidas correctivas para eliminar la situación de riesgo y se pone en conocimiento de todo el personal las causas que lo motivaron y la forma de cómo podría haberse evitado.
- 5.6 El cumplimiento de las normas de seguridad y/o medioambientales establecidas y la incorporación de nuevas normas que permitan que el trabajo en ejecución sea más seguro, se comprueba mediante vigilancia de la realización de los trabajos.
- 5.7 Las situaciones de emergencia se actúan, con arreglo a los procedimientos, utilizando los equipos y medios según requerimientos y especificaciones, evacuando los edificios e instalaciones si fuera preciso, minimizando daños humanos y materiales.



Financiado por  
la Unión Europea

5.8 Los residuos se evacúan, gestionándolos de acuerdo a la normativa aplicable de protección medioambiental.

## **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 **UC1284\_3: Supervisar, y ejecutar en su caso, el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### ***1. Técnicas de organización de una intervención de mantenimiento y/o modificación de maquinaria, equipo industrial o línea automatizada***

- Documentación técnica. Documentación administrativa. Históricos. Transmisión de información: técnicas de comunicación eficaz. Gestión de máquinas, equipos, útiles, herramientas y medios empleados en las operaciones de montaje. Asignación de actividades y responsabilidades en función de la intervención a realizar. Programación de acciones de mantenimiento: diagramas de flujo. Órdenes de trabajo. Gestión de la producción y mantenimiento. Documentación de la intervención. Procedimiento de seguimiento de evolución de ejecución de la intervención.

### ***2. Diagnóstico de fallo y/o avería de los sistemas mecánicos de máquina, equipo industrial o línea automatizada***

- Documentación técnica. Planos. Esquemas. Manuales de instrucciones. Históricos de fallos. Catálogos. Equipos, herramientas, instrumentos de medida, de verificación y medios auxiliares emplear en el diagnóstico de las averías. Fuentes generadoras de fallos: Desalineaciones, holguras, vibraciones, ruidos, temperaturas, entre otros. Averías más frecuentes. Síntomas y características. Causas de la avería: un a un análisis y procedimientos para su determinación. Planes de revisiones sistemáticas y asistemáticas (mantenimiento preventivo). Diagnóstico del estado de funcionamiento de la instalación por observación, medición, entre otros. Procedimientos de desmontaje con objeto de diagnosticar la avería. Diagnóstico de averías. Diagnóstico continuo del estado de elementos, a través de técnicas de mantenimiento predictivo. Elaboración del informe técnico relativo al diagnóstico causa y solución de la avería, evitando que se repita. Análisis de la influencia de la avería en sistemas de mantenimiento preventivo o predictivo.

### ***3. Diagnóstico de fallo y/o avería de los sistemas neumáticos e hidráulicos de máquina, equipo industrial o línea automatizada***

- Documentación técnica. Planos. Esquemas. Manuales de instrucciones. Históricos de fallos. Catálogos. Equipos, herramientas, instrumentos de medida, de verificación y medios auxiliares a emplear en el diagnóstico de las



averías. Fuentes generadoras de fallos: presiones, caudales, temperaturas, velocidades, ruidos, vibraciones, holguras, sincronización de movimientos, entre otros. Averías. Síntomas y características. Causas de la avería: análisis y procedimientos para su determinación. Planes de revisiones sistemáticas y asistemáticas (mantenimiento preventivo). Diagnóstico del estado de funcionamiento de la instalación por observación, medición, entre otros. Procedimientos de desmontaje con objeto de diagnosticar la avería. Diagnóstico de las averías. Diagnóstico continuo del estado de elementos, a través de técnicas de mantenimiento predictivo. Elaboración del informe técnico relativo al diagnóstico causa y solución de la avería, evitando que se repita. Análisis de la influencia de la avería en sistemas de mantenimiento preventivo y/o predictivo.

#### ***4. Diagnóstico de fallo y/o avería de los sistemas eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación de máquina, equipo industrial o línea automatizadas***

- Documentación técnica. Planos. Esquemas. Manuales de instrucciones. Históricos de fallos. Catálogos. Equipos, herramientas, instrumentos de medida, de verificación y medios auxiliares a emplear en el diagnóstico de las averías. Fuentes generadoras de fallos: continuidad de conductores, aislamiento de circuitos, deterioro del de sensores o transductores, tarjetas de PLC, tarjetas de regulación y control, entre otros. Averías. Síntomas y características. Causas de la avería: análisis y procedimientos para su determinación. Planes de revisiones sistemáticas y asistemáticas (mantenimiento preventivo). Diagnóstico del estado de funcionamiento de la instalación por observación, medición, entre otros. Procedimientos de desmontaje con objeto de diagnosticar la avería. Diagnóstico de las averías. Diagnóstico continuo del estado de elementos, a través de técnicas de mantenimiento predictivo. Elaboración del informe técnico relativo al diagnóstico causa y solución de la avería, evitando que se repita. Análisis de la influencia de la avería en sistemas de mantenimiento preventivo o predictivo.

#### ***5. Técnicas de reparación y/o modificación de los sistemas mecánicos de máquinas, equipos industriales y líneas automatizadas***

- Documentación técnica en relación con operaciones de mantenimiento mecánico. Máquinas, equipos, útiles, herramientas y medios a emplear para la reparación y/o modificación. Procedimientos y técnicas de limpieza, reaprietes mecánicos, fugas, lubricación y refrigeración, entre otros. Ajustes y regulación de elementos mecánicos. Procedimientos y técnicas de desmontaje. Técnicas de medición y verificación de elementos mecánicos. Mantenimiento correctivo por reparación de piezas defectuosas. Reparación por seguimiento de planes de mantenimiento preventivo. Procedimientos y técnicas de montaje. Elaboración de informes de las actividades desarrolladas y de los resultados obtenidos.

#### ***6. Técnicas de reparación y/o modificación de los sistemas neumáticos e hidráulicos de máquinas, equipos industriales y líneas automatizadas***

- Documentación técnica en relación con operaciones de mantenimiento de elementos neumático-hidráulicos. Máquinas, equipos, útiles, herramientas y medios a emplear para la reparación y/o modificación. Procedimientos y técnicas de limpieza, reaprietes mecánicos, fugas y lubricación, entre otros. Ajustes y regulación de presiones, de caudales, de velocidades, entre otros. Procedimientos y técnicas de desmontaje. Técnicas de medición y verificación de elementos neumático-hidráulicos. Mantenimiento correctivo por reparación de piezas defectuosas. Reparación por seguimiento de planes de mantenimiento preventivo. Procedimientos y técnicas de montaje. Elaboración de informes de las actividades desarrolladas y de los resultados obtenidos.

### ***7. Técnicas de reparación y/o modificación de los sistemas eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación de máquinas, equipos industriales y líneas automatizadas***

- Documentación técnica en relación con operaciones de mantenimiento de elementos eléctrico-electrónicos, de regulación y control y comunicaciones. Máquinas, equipos, útiles, herramientas y medios a emplear para la reparación y/o modificación. Ajustes y regulación de elementos eléctrico-electrónicos. Ajustes y regulación de elementos de regulación y control. Ajustes y regulación de los elementos de comunicación. Procedimientos de modificación de programación de los sistemas lógicos. Procedimientos de modificación de programación de comunicaciones industriales. Procedimientos de modificación de programación de sistemas de supervisión. Procedimientos y técnicas de desmontaje. Técnicas de medición y verificación de elementos eléctrico-electrónicos. Técnicas de medición y verificación de elementos de regulación y control. Mantenimiento correctivo por reparación de elementos o componentes defectuosos. Reparación por seguimiento de planes de mantenimiento preventivo. Procedimientos y técnicas de montaje. Elaboración de informes de las actividades desarrolladas y de los resultados obtenidos.

### ***8. Puesta en marcha de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas después de una reparación y/o modificación***

- Puesta en marcha con modos manuales. Documentación técnica: planos. Esquemas. Especificaciones de funcionamiento y de producto, posicionamiento inicial y de seguridad entre otros. Primera prueba de puesta en marcha manual y paso a paso. Control y regulación de parámetros mecánicos, neumáticos e hidráulicos. Control y regulación de parámetros eléctricos, electrónicos y de regulación y control. Control de la funcionalidad de la instalación. Control de calidad del primer producto elaborado. Medidas para el ahorro de energía y protección del medio ambiente. Puesta en marcha definitiva en modo automático. Control de la correcta funcionalidad de la instalación, en condiciones de producción real. Control de calidad del producto elaborado. Control y regulación de parámetros mecánicos, neumáticos e hidráulicos. Control y regulación de parámetros eléctricos, electrónicos y de regulación y control. Elaboración de informes de puesta en marcha después de la reparación y/o modificación de máquina, equipo industrial o línea automatizada.

### ***9. Protección, seguridad y prevención de riesgos profesionales y medioambientales***

- Conceptos básicos sobre seguridad y salud en el trabajo: el trabajo y la salud. Los riesgos profesionales. Factores de riesgo. Consecuencias y daños derivados del trabajo. Marco normativo básico en materia sobre prevención de riesgos laborales. Riesgos generales y su prevención: manejo de herramientas y equipos, manipulación de sistemas e instalaciones, almacenamiento y transporte de cargas, asociados al medio de trabajo. Actuaciones en emergencias y evacuación. Medios, equipos y técnicas de seguridad empleadas en el montaje y mantenimiento de maquinaria y equipo industrial. Normas de prevención medioambientales: Ahorro energético. Contaminación atmosférica. Control y eliminación de ruidos. Tratamiento y 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:

- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla y del cumplimiento de los objetivos.
- Proponer alternativas con el objetivo de mejorar resultados.
- Participar y colaborar activamente en el equipo de trabajo.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Habituar al ritmo de trabajo de la organización.
- Favorecer la igualdad efectiva entre mujeres y hombres en el desempeño competencial.

## **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 “UC1284\_3: Supervisar, y ejecutar en su caso, el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas



Financiado por  
la Unión Europea

automatizadas”, 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 supervisar, y ejecutar en su caso, el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, cumpliendo la normativa relativa a la protección medioambiental, planificando la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

- 1.** Organizar las intervenciones del mantenimiento y/o modificación de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas.
- 2.** Supervisar, realizando en su caso, el diagnóstico de fallo y/o avería de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas y, ejecutando en su caso, las reparaciones y/o modificaciones de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas.
- 3.** Poner en marcha maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas después de la reparación y/o modificación y adoptar, haciendo cumplir, las medidas de protección, seguridad y de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas en las operaciones de mantenimiento, modificación y reparación de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas.

#### **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>Idoneidad en la organización de las intervenciones del mantenimiento y/o modificación de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de la documentación recibida, técnica y administrativa.</li><li>- Comprobación de la evolución e incidencias de la intervención de mantenimiento y/o modificación, en la documentación generada.</li><li>- Transmisión de la información para supervisar, y realizar en su caso, el mantenimiento y/o modificación de las instalaciones y sistemas.</li><li>- Comprobación de los medios y útiles, asegurando la viabilidad de las intervenciones programadas.</li><li>- Asignación de las actividades y responsabilidades, conjugando la complejidad de las mismas y las características de los medios, con los conocimientos y habilidades de los trabajadores.</li><li>- Definición de las acciones del mantenimiento y/o modificación, coordinándolas con la gestión de la producción y/o servicio.</li><li>- Definición de la supervisión, permitiendo conocer los órdenes de trabajo pendientes, las desviaciones del estado actual del mantenimiento y/o modificación de la instalación con respecto a la planificación.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A</i></p>
<i>Eficacia en la supervisión, realizando en su caso, el diagnóstico de fallo y/o avería de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas y, ejecutando en su caso, las reparaciones y/o modificaciones de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Observación de la documentación técnica, y otras fuentes de información disponibles y el estado actual de la maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas.</li><li>- Elección de las herramientas y los instrumentos de medida.</li><li>- Realización de las pruebas funcionales y la recogida empírica de síntomas de la avería y/o fallo.</li><li>- Identificación de las desviaciones de las características y</li></ul>

	<p>comportamiento de los componentes de los equipos o sistemas.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Localización de la posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos mecánicos, según un proceso de causa-efectos, comprobando, analizando y listando (árbol de fallos) las variables generadoras del fallo tales como presiones y temperaturas, estado y presión de lubricantes, sincronización de movimientos, ruidos y vibraciones anormales, pérdidas, holguras, oscilaciones, estado de órganos móviles y cojinetes, datos suministrados por programas de autodiagnóstico, entre otros.</li><li>- Localización de la posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos neumáticos e hidráulicos.</li><li>- Localización de la posible fuente generadora de fallos de los sistemas eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación.</li><li>- Emisión del informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería realizado, con precisión.</li><li>- Observación del informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería recibido, las acciones a tomar para la restitución del funcionamiento de la instalación, así como la documentación técnica de la modificación.</li><li>- Reparación de la fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas, redes y equipos mecánicos.</li><li>- Reparación de la fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas redes y equipos neumáticos e hidráulicos.</li><li>- Reparación de la fuente generadora de fallos o disfunciones en el sistema eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación.</li><li>- Utilización de los materiales, equipos, herramientas y accesorios para llevar a cabo la reparación y/o modificación, definidos en el procedimiento elegido, según los procedimientos operativos.</li><li>- Supervisión de los procedimientos elegidos del plan de mantenimiento y/o de instalación o modificación, en su ejecución.</li><li>- Documentación de las intervenciones, tanto de ejecución como de supervisión.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<p><i>Destreza en la puesta en marcha de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas después de la</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Seguimiento de los procedimientos de inicialización del manual de puesta en marcha.</li><li>- Seguimiento de los procedimientos de pruebas iniciales</li></ul>

<p><i>reparación y/o modificación y en la adopción, haciendo cumplir, las medidas de protección, seguridad y de prevención de riesgos laborales y medioambientales requeridas en las operaciones de mantenimiento, modificación y reparación de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas.</i></p>	<p>de funcionamiento sin carga</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Seguimiento de los procedimientos de pruebas iniciales de funcionamiento con carga.</li><li>- Recogida de las modificaciones y/o correcciones y ajustes realizadas en el sistema durante la puesta en marcha.</li><li>- Replicación de los programas de control y la documentación de la maquinaria, equipo, red y/o sistema, en copia de seguridad actualizada.</li><li>- Elaboración del informe de puesta en servicio del sistema recogiendo, con precisión la información prescrita.</li><li>- Facilitación del cumplimiento de las normas de seguridad contempladas en el plan sobre prevención de riesgos.</li><li>- Selección de los equipos y medios de seguridad individuales para cada actuación.</li><li>- Paralización del trabajo cuando no se cumplen las medidas de seguridad y/o medioambientales establecidas.</li><li>- Prestación del auxilio ante una posible lesión y/o evacuación, en caso de accidente laboral.</li><li>- Análisis de las causas que han provocado un accidente y/o incidente laboral.</li><li>- Comprobación del cumplimiento de las normas de seguridad y/o medioambientales establecidas.</li><li>- Actuación de las situaciones de emergencia, con arreglo a los procedimientos, utilizando los equipos y medios según requerimientos y especificaciones.</li><li>- Evacuación de los residuos, gestionándolos de acuerdo a la normativa aplicable de protección medioambiental.</li></ul> <p><i>El desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i></p>	
<p><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></p>	

## Escala A

4

*Para organizar las intervenciones del mantenimiento y/o modificación de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas, comprueba la documentación recibida, técnica y administrativa. Comprueba la evolución e incidencias de la intervención de mantenimiento y/o modificación, en la documentación generada. Transmite la información para supervisar, y realizar en su caso, el mantenimiento y/o modificación de las instalaciones y sistemas. Comprueba los medios y útiles,*

	<p><i>asegurando la viabilidad de las intervenciones programadas. Asigna las actividades y responsabilidades, conjugando la complejidad de las mismas y las características de los medios, con los conocimientos y habilidades de los trabajadores. Define las acciones del mantenimiento y/o modificación, coordinándolas con la gestión de la producción y/o servicio. Define la supervisión, permitiendo conocer los órdenes de trabajo pendientes, las desviaciones del estado actual del mantenimiento y/o modificación de la instalación con respecto a la planificación.</i></p>
<b>3</b>	<p><i>Para organizar las intervenciones del mantenimiento y/o modificación de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas, comprueba la documentación recibida, técnica y administrativa. Comprueba la evolución e incidencias de la intervención de mantenimiento y/o modificación, en la documentación generada. Transmite la información para supervisar, y realizar en su caso, el mantenimiento y/o modificación de las instalaciones y sistemas. Comprueba los medios y útiles, asegurando la viabilidad de las intervenciones programadas. Asigna las actividades y responsabilidades, conjugando la complejidad de las mismas y las características de los medios, con los conocimientos y habilidades de los trabajadores. Define las acciones del mantenimiento y/o modificación, coordinándolas con la gestión de la producción y/o servicio. Define la supervisión, permitiendo conocer los órdenes de trabajo pendientes, las desviaciones del estado actual del mantenimiento y/o modificación de la instalación con respecto a la planificación, pero comete ciertas irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
<b>2</b>	<p><i>Para organizar las intervenciones del mantenimiento y/o modificación de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas, comprueba la documentación recibida, técnica y administrativa. Comprueba la evolución e incidencias de la intervención de mantenimiento y/o modificación, en la documentación generada. Transmite la información para supervisar, y realizar en su caso, el mantenimiento y/o modificación de las instalaciones y sistemas. Comprueba los medios y útiles, asegurando la viabilidad de las intervenciones programadas. Asigna las actividades y responsabilidades, conjugando la complejidad de las mismas y las características de los medios, con los conocimientos y habilidades de los trabajadores. Define las acciones del mantenimiento y/o modificación, coordinándolas con la gestión de la producción y/o servicio. Define la supervisión, permitiendo conocer los órdenes de trabajo pendientes, las desviaciones del estado actual del mantenimiento y/o modificación de la instalación con respecto a la planificación, pero comete ciertas irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
<b>1</b>	<p><i>No organiza las intervenciones del mantenimiento y/o modificación de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas.</i></p>

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

### **Escala B**

<b>4</b>	<p><i>Para supervisar, realizando en su caso, el diagnóstico de fallo y/o avería de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas y, ejecutando en su caso, las reparaciones y/o modificaciones de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas, observa la documentación técnica, y otras fuentes de información disponibles y el estado actual de la maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas. Elige las herramientas y los instrumentos de medida. Realiza las pruebas funcionales y la recogida empírica de síntomas de la avería y/o fallo. Identifica las desviaciones de las</i></p>
----------	--



características y comportamiento de los componentes de los equipos o sistemas. Localiza la posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos mecánicos, según un proceso de causa-efectos, comprobando, analizando y listando (árbol de fallos) las variables generadoras del fallo tales como presiones y temperaturas, estado y presión de lubricantes, sincronización de movimientos, ruidos y vibraciones anormales, pérdidas, holguras, oscilaciones, estado de órganos móviles y cojinetes, datos suministrados por programas de autodiagnos, entre otros. Localiza la posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos neumáticos e hidráulicos. Localiza la posible fuente generadora de fallos de los sistemas eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación. Emite el informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería realizado, con precisión. Observa el informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería recibido, las acciones a tomar para la restitución del funcionamiento de la instalación, así como la documentación técnica de la modificación. Repara la fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas, redes y equipos mecánicos. Repara la fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas redes y equipos neumáticos e hidráulicos. Repara la fuente generadora de fallos o disfunciones en el sistema eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación. Utiliza los materiales, equipos, herramientas y accesorios para llevar a cabo la reparación y/o modificación, definidos en el procedimiento elegido, según los procedimientos operativos. Supervisa los procedimientos elegidos del plan de mantenimiento y/o de instalación o modificación, en su ejecución. Documenta las intervenciones, tanto de ejecución como de supervisión.

3

Para supervisar, realizando en su caso, el diagnóstico de fallo y/o avería de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas y, ejecutando en su caso, las reparaciones y/o modificaciones de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas, observa la documentación técnica, y otras fuentes de información disponibles y el estado actual de la maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas. Elige las herramientas y los instrumentos de medida. Realiza las pruebas funcionales y la recogida empírica de síntomas de la avería y/o fallo. Identifica las desviaciones de las características y comportamiento de los componentes de los equipos o sistemas. Localiza la posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos mecánicos, según un proceso de causa-efectos, comprobando, analizando y listando (árbol de fallos) las variables generadoras del fallo tales como presiones y temperaturas, estado y presión de lubricantes, sincronización de movimientos, ruidos y vibraciones anormales, pérdidas, holguras, oscilaciones, estado de órganos móviles y cojinetes, datos suministrados por programas de autodiagnos, entre otros. Localiza la posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos neumáticos e hidráulicos. Localiza la posible fuente generadora de fallos de los sistemas eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación. Emite el informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería realizado, con precisión. Observa el informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería recibido, las acciones a tomar para la restitución del funcionamiento de la instalación, así como la documentación técnica de la modificación. Repara la fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas, redes y equipos mecánicos. Repara la fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas redes y equipos neumáticos e hidráulicos. Repara la fuente generadora de fallos o disfunciones en el sistema eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación. Utiliza los materiales, equipos, herramientas y accesorios para llevar a cabo la reparación y/o modificación, definidos en el procedimiento elegido, según los procedimientos operativos. Supervisa los procedimientos elegidos del plan de mantenimiento y/o de instalación o modificación, en su ejecución. Documenta las intervenciones, tanto de ejecución como de supervisión, , pero comete ciertas irregularidades que no alteran el resultado final.

2

Para supervisar, realizando en su caso, el diagnóstico de fallo y/o avería de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas y, ejecutando en su caso, las reparaciones y/o modificaciones de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas, observa la documentación técnica, y otras fuentes de información disponibles y el estado actual de la maquinaria, equipo industrial o líneas

	<p><i>automatizadas. Elige las herramientas y los instrumentos de medida. Realiza las pruebas funcionales y la recogida empírica de síntomas de la avería y/o fallo. Identifica las desviaciones de las características y comportamiento de los componentes de los equipos o sistemas. Localiza la posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos mecánicos, según un proceso de causa-efectos, comprobando, analizando y listando (árbol de fallos) las variables generadoras del fallo tales como presiones y temperaturas, estado y presión de lubricantes, sincronización de movimientos, ruidos y vibraciones anormales, pérdidas, holguras, oscilaciones, estado de órganos móviles y cojinetes, datos suministrados por programas de autodiagnóstico, entre otros. Localiza la posible fuente generadora de fallos de los sistemas, redes y equipos neumáticos e hidráulicos. Localiza la posible fuente generadora de fallos de los sistemas eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación. Emite el informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería realizado, con precisión. Observa el informe técnico relativo al diagnóstico del fallo y/o avería recibido, las acciones a tomar para la restitución del funcionamiento de la instalación, así como la documentación técnica de la modificación. Repara la fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas, redes y equipos mecánicos. Repara la fuente generadora de fallos o disfunciones de los sistemas redes y equipos neumáticos e hidráulicos. Repara la fuente generadora de fallos o disfunciones en el sistema eléctricos, de regulación y control automático y de comunicación. Utiliza los materiales, equipos, herramientas y accesorios para llevar a cabo la reparación y/o modificación, definidos en el procedimiento elegido, según los procedimientos operativos. Supervisa los procedimientos elegidos del plan de mantenimiento y/o de instalación o modificación, en su ejecución. Documenta las intervenciones, tanto de ejecución como de supervisión, pero comete ciertas irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No supervisa, realizando en su caso, el diagnóstico de fallo y/o avería de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas ni, ejecutando en su caso, las reparaciones y/o modificaciones de maquinaria, equipo industrial o líneas automatizadas.</i></p>

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

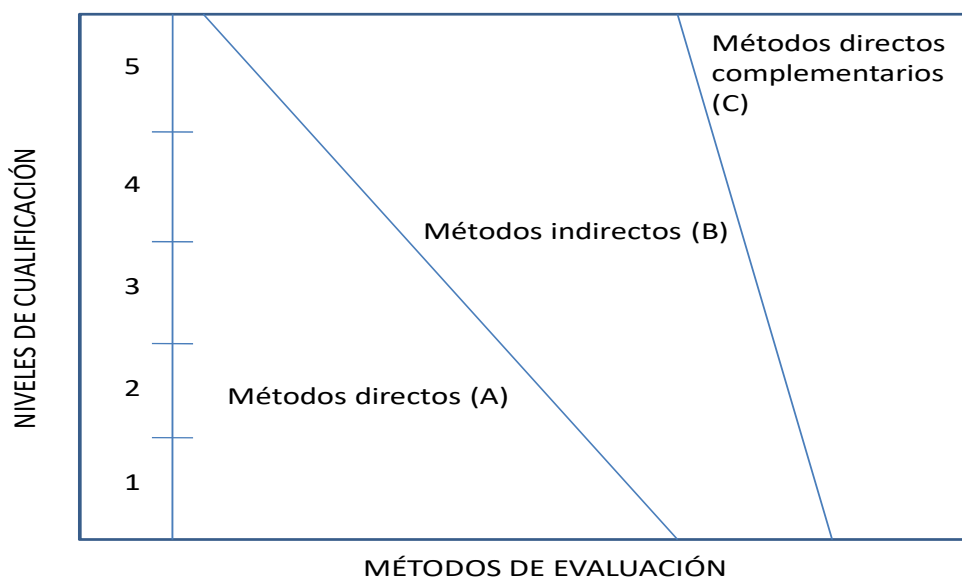
## **2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.**

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 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 Supervisar, y ejecutar en su caso, el mantenimiento de instalaciones de maquinaria, equipo industrial y líneas automatizadas, 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 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 "X" 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.