



## **GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC2154\_3: Mantener la funcionalidad y los componentes de los moldes en el proceso de fabricación”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN DE  
MOLDES Y MATRICES PARA LA PRODUCCIÓN DE PIEZAS  
POLIMÉRICAS Y DE ALEACIONES LIGERAS**

**Código: FME643\_3**

**NIVEL: 3**



Financiado por  
la Unión Europea

## 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 UC2154\_3: Mantener la funcionalidad y los componentes de los moldes en el proceso de fabricación.

### 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 Mantener la funcionalidad y los componentes de los moldes en el proceso de fabricación, 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. Verificar la forma, dimensiones y acabados superficiales de los componentes del molde, empleando los sistemas de elevación correspondientes al peso de las piezas o del molde a manejar**

**(pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros), para asegurar su calidad.**

- 1.1 Las piezas a medir se limpian, asegurando su estado para la fabricación.
- 1.2 Los instrumentos se seleccionan, atendiendo al parámetro a verificar (tensión, resistencia, entre otros), garantizando las especificaciones técnicas del producto.
- 1.3 La calibración de los elementos de verificación se examinan, comprobando la ficha del manual del fabricante.
- 1.4 Los componentes del molde se verifican, siguiendo los procedimientos de comprobación de elementos de control aplicables.
- 1.5 La forma, dimensiones y acabados superficiales de los componentes del molde se verifican, midiendo las dimensiones, garantizando el esquema funcional y, atendiendo a criterios de calidad aplicables.

**2. Ajustar los componentes del molde a las especificaciones y a los requerimientos funcionales aplicables, para garantizar su funcionamiento, calidad y durabilidad, empleando los sistemas de elevación y movimiento, atendiendo al peso de las piezas o del molde a manejar (pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros).**

- 2.1 Las zonas a ajustar, incluidas las cadenas cinemáticas, se determinan, montando los componentes del molde y comprobando su funcionalidad en el sistema.
- 2.2 Los procedimientos para ajustar los componentes del molde (proceso, máquinas, herramientas, entre otros) se seleccionan, atendiendo a los ajustes descritos en el manual del fabricante.
- 2.3 Las operaciones manuales de acabado se realizan, garantizando el producto final y, utilizando las herramientas de ajuste descritas en el manual del fabricante.
- 2.4 Las máquinas de arranque de viruta, de abrasión y especiales se utilizan, siguiendo los procedimientos establecidos en el manual del fabricante.
- 2.5 Las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde se verifican, registrando los valores (medidas, formas, entre otros) durante el proceso de ajuste.

**3. Ensamblar los componentes, subconjuntos y sistemas, empleando las herramientas específicas de este proceso (seccionadores, gatos de cierre, entre otros), comprobando su situación de uso y los sistemas de elevación y movimiento correspondientes al peso de las piezas o del molde a manejar (pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros).**

- 3.1 La pieza se centra, alineando las marcas de control, garantizando las tolerancias descritas en el manual del fabricante.
- 3.2 Las piezas del molde se montan, respetando el par máximo de apriete.
- 3.3 Los elementos de transporte y elevación (grúa, puente grúa, polipasto, entre otros) se seleccionan, atendiendo a las características (peso, forma, dimensiones, entre otros) del material que hay que transportar.
- 3.4 Las piezas y útiles se mantienen limpias, permitiendo su posicionamiento en los alojamientos descritos en el proyecto de fabricación.

**4. Verificar el funcionamiento de las partes del molde, los sistemas hidráulicos y neumáticos y de los circuitos de circulación de líquido refrigerante, los movimientos de las cadenas cinemáticas de los componentes y las partes eléctricas (resistencias, cámaras calientes, cajas de conexión eléctricas y otros), para asegurar la producción, empleando los sistemas de elevación correspondientes al peso de las piezas o del molde a manejar (pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros), analizando los defectos en las piezas producidas y su funcionamiento durante las pruebas en máquina, estableciendo las medidas correctivas para su resolución (aumento de temperatura, desbaste, entre otros).**

- 4.1 Las piezas fabricadas se verifican, garantizando la correspondencia con las especificaciones técnicas del proyecto de la pieza a fabricar.
- 4.2 Los circuitos hidráulicos, neumáticos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas (resistencias, cámaras calientes y cajas de conexión eléctricas), entre otros elementos del molde se verifican, garantizando las especificaciones establecidas en proyecto del diseño.
- 4.3 Las piezas fabricadas se comprueban, verificando las pautas de control del proyecto de fabricación para asegurar la calidad exigible del producto final.
- 4.4 Los elementos de los sistemas hidráulicos, cadenas cinemáticas, partes eléctricas entre otros elementos del molde se comprueban, garantizando el ajuste al objetivo funcional establecido en el proyecto de fabricación.
- 4.5 Las medidas correctivas se establecen, atendiendo a los defectos observados en las piezas producidas y en el funcionamiento del molde durante las pruebas en máquina.

**5. Diagnosticar los fallos de un molde y sus periféricos (eléctricos, hidráulicos y neumáticos, de diseño, mecánicos, de inyección, entre otros), para encontrar su causa, analizando los defectos en las piezas producidas y/o las consecuencias sobre el funcionamiento de la máquina.**

- 5.1 Los parámetros de funcionamiento de la maquinaria (presiones, temperaturas, entre otros) se verifican, observando su efecto sobre el resultado final.
- 5.2 Las condiciones de trabajo de la maquinaria se adaptan a los materiales a trabajar (dureza).
- 5.3 Los tipos de fallos de la pieza (sobrantes, bordes, acabados, entre otros) se verifican, visualmente, atendiendo a sus causas, de acuerdo con el tipo de proceso y las especificaciones del producto.
- 5.4 Los tipos de fallos de funcionamiento de la maquinaria se identifican con sus posibles causas, atendiendo al tipo de proceso y las especificaciones del producto.

**6. Elaborar el plan de mantenimiento correctivo, para devolver a los moldes su funcionalidad original, empleando técnicas de eliminación de fugas hidráulicas, reaplicación de tratamientos superficiales, aplicación de soldadura para aportar material, eliminación de óxido provocado por fugas de agua, reguiado del molde, reforzado de partes del molde (centradores, placas supletorias, entre otros), eliminación de aceite hidráulico, optimización de salidas de gases, limpieza de particiones para eliminar restos de partículas de resina, reavivado de cantos de corte en moldes de soplado, corrección del encaje de sistemas de alimentación para insertos metálicos, etiquetas y sistemas electrónicos, acabados superficiales, apoyándose en los departamentos técnicos (oficina técnica, fresa, erosión, entre otros).**

- 6.1 Los procedimientos para corregir los componentes del molde averiados (proceso, máquinas, herramientas entre otros) se determinan, atendiendo a las reparaciones que se deben realizar.
- 6.2 Las operaciones manuales de reparación en el mantenimiento correctivo se realizan, utilizando herramientas específicas homologadas.
- 6.3 Las reparaciones en el mantenimiento correctivo se realizan con las herramientas específicas y respetando el par máximo de apriete, así como empleando materiales compatibles, en los casos en los que haya que hacer aportación de los mismos.
- 6.4 Las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde se verifican, garantizando el proceso de reparación.

**7. Elaborar el plan de mantenimiento preventivo de los moldes, para evitar su desgaste prematuro y reducir el mantenimiento correctivo, siguiendo los procedimientos establecidos en el plan de fabricación.**

- 7.1 Las operaciones preventivas se ajustan al plan de mantenimiento, garantizando el funcionamiento y durabilidad del sistema de fabricación para asegurar la ausencia de fallas.

- 7.2 Los circuitos hidráulicos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas entre otros elementos del molde se verifican, atendiendo a especificaciones establecidas en el plan de mantenimiento preventivo, garantizando la funcionalidad de los elementos y producto final.
- 7.3 El mantenimiento preventivo de los elementos que conforman el molde (circuitos hidráulicos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas entre otros) se verifica, garantizando el acabado final del conjunto para asegurar el proceso de producción.

## **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 **UC2154\_3: Mantener la funcionalidad y los componentes de los moldes en el proceso de fabricación**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### ***1. Elementos relativos a la seguridad en el mantenimiento de moldes***

- Sistemas de elevación aplicados a moldes. Pluma, puente grúa, grúa pórtico, carretilla elevadora, entre otros.
- Eslingas para transporte y apertura de moldes.
- Apertura y volteo de moldes.
- Equipos de Protección Individual (EPI) en el manejo de moldes.
- Riesgos y peligros en la reparación de moldes.
- Riesgos y peligros en el funcionamiento de los moldes.
- Riesgos y peligros en la fabricación de elementos y componentes de moldes.
- Posibles accidentes durante el manejo, funcionamiento y uso de los moldes.

### ***2. Tolerancias dimensionales, de forma y acabados superficiales de los componentes de los moldes***

- Rugosidad superficial aplicada a moldes. Tipos y métodos de medida. Aparatos de medida.
- Tolerancias dimensionales aplicadas a moldes. Aparatos de medida. Métodos de medida.
- Tolerancias dimensionales en los componentes del molde.
- Tolerancias de forma aplicadas a moldes. Aparatos de medida.
- Tolerancias de forma en los componentes del molde.
- Metrología y calibración aplicada a moldes.
- Fichas de calibración.

### ***3. Materiales utilizados en la fabricación de moldes***

- Tipos de materiales empleados en moldes.
- Características técnicas de los materiales empleados en moldes.
- Maquinabilidad de los materiales empleados en moldes.



Financiado por  
la Unión Europea

- Tratamientos superficiales de los componentes de un molde. Templado. Nitruado. Texturizado. Otros.

#### **4. Partes de un molde y elementos auxiliares**

- Componentes de un molde.
- Conjuntos.
- Subconjuntos.
- Cadenas cinemáticas.
- Sistemas neumáticos e hidráulicos.
- Sistemas eléctricos.
- La máquina de inyección.

#### **5. Operaciones de montaje de moldes en fabricación**

- Clasificación. Tipos. Características.
- Herramientas y útiles para el montaje.
- Maquinaria para el montaje.

#### **6. Operaciones de ajuste de moldes en el mantenimiento**

- Clasificación. Tipos. Características.
- Guías, cojinetes, otros.
- Herramientas y útiles para el ajuste.
- Maquinaria para el ajuste.
- Operaciones manuales de ajuste.
- Puesta a punto.

#### **7. Defectología relativa al mantenimiento de moldes**

- Tipos de fallos.
- Causas de los diferentes tipos de fallos.
- Consecuencias de los diferentes tipos de fallos.
- Influencia de los parámetros de funcionamiento la inyectora.

#### **8. Mantenimiento preventivo y correctivo del molde en fabricación**

- Técnicas empleadas en el mantenimiento correctivo.
- Herramientas y útiles empleados en el mantenimiento correctivo.
- Maquinaria empleada en el mantenimiento correctivo.
- Operaciones manuales de mantenimiento correctivo.
- Otras operaciones de mantenimiento correctivo.
- Técnicas empleadas en el mantenimiento preventivo.
- Herramientas y útiles empleados en el mantenimiento preventivo.
- Maquinaria empleada en el mantenimiento preventivo.
- Operaciones manuales de mantenimiento preventivo.
- Otras operaciones de mantenimiento preventivo.

### **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.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Demostrar cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Demostrar interés por el conocimiento amplio de la organización y sus procesos.
- Cumplir las medidas que favorezcan el principio de igualdad de trato y de oportunidades entre hombres y mujeres.
- Valorar el talento y el rendimiento profesional con independencia del 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 “UC2154\_3: Mantener la funcionalidad y los componentes de los moldes en el proceso de fabricación”, 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 mantener la funcionalidad y los componentes de los moldes en el proceso de fabricación, 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. Ajustar los componentes del molde a las especificaciones.
2. Ensamblar los componentes, verificar el funcionamiento y fallos.
3. Elaborar planes de mantenimiento correctivo y preventivo.

**Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se comprobará la capacidad del candidato o candidata en respuesta a contingencias.
- Se asignará un tiempo total para que el candidato o la candidata demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

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

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

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores de desempeño competente</b>
<i>Exactitud en el ajuste de los componentes del molde a las especificaciones.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Realización de la limpieza de las piezas a medir.</li><li>- Selección de los instrumentos.</li><li>- Inspección de la calibración de los elementos de verificación.</li><li>- Verificación de los componentes del molde.</li><li>- Determinación de las zonas a ajustar.</li><li>- Selección del procedimiento para ajustar los componentes.</li><li>- Realización de las operaciones manuales de acabado.</li></ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- Utilización de las máquinas de arranque de viruta, de abrasión y especiales.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Exhaustividad en el ensamblaje de los componentes, verificar el funcionamiento y fallos.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprobación de las piezas fabricadas.</li><li>- Comprobación de los circuitos hidráulicos, neumáticos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas.</li><li>- Comprobación de los parámetros de funcionamiento de la maquinaria.</li><li>- Comprobación de los tipos de fallos de la pieza.</li><li>- Identificación de los tipos de fallos de funcionamiento de la maquinaria.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Rigor en la elaboración de planes de mantenimiento correctivo y preventivo.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Determinación de los procedimientos para corregir componentes del molde averiado.</li><li>- Realización de las operaciones manuales de reparación en el mantenimiento correctivo.</li><li>- Verificación de las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde.</li><li>- Ajuste de las operaciones preventivas.</li><li>- Verificación de los circuitos hidráulicos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas.</li><li>- Verificación del mantenimiento preventivo de los elementos del molde.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i>	
<i>El desempeño competente requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i>	

## Escala A

4 

	<p><i>Para ajustar los componentes del molde a las especificaciones, realiza la limpieza de las piezas a medir. Selecciona los instrumentos. Inspecciona la calibración de los elementos de verificación. Verifica los componentes del molde. Determina las zonas a ajustar. Selecciona el procedimiento para ajustar los componentes. Realiza las operaciones manuales de acabado. Utiliza las máquinas de arranque de viruta, de abrasión y especiales.</i></p>
3	<p><b>Para ajustar los componentes del molde a las especificaciones, realiza la limpieza de las piezas a medir. Selecciona los instrumentos. Inspecciona la calibración de los elementos de verificación. Verifica los componentes del molde. Determina las zonas a ajustar. Selecciona el procedimiento para ajustar los componentes. Realiza las operaciones manuales de acabado. Utiliza las máquinas de arranque de viruta, de abrasión y especiales, pero comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</b></p>
2	<p><i>Para ajustar los componentes del molde a las especificaciones, realiza la limpieza de las piezas a medir. Selecciona los instrumentos. Inspecciona la calibración de los elementos de verificación. Verifica los componentes del molde. Determina las zonas a ajustar. Selecciona el procedimiento para ajustar los componentes. Realiza las operaciones manuales de acabado. Utiliza las máquinas de arranque de viruta, de abrasión y especiales, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No ajusta los componentes del molde a las especificaciones.</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>Para ensamblar los componentes, verificar el funcionamiento y fallos, comprueba las piezas fabricadas. Comprueba los circuitos hidráulicos, neumáticos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas. Comprueba los parámetros de funcionamiento de la maquinaria. Comprueba los tipos de fallos de la pieza. Identifica los tipos de fallos de funcionamiento de la maquinaria.</i></p>
3	<p><b>Para ensamblar los componentes, verificar el funcionamiento y fallos, comprueba las piezas fabricadas. Comprueba los circuitos hidráulicos, neumáticos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas. Comprueba los parámetros de funcionamiento de la maquinaria. Comprueba los tipos de fallos de la pieza. Identifica los tipos de fallos de funcionamiento de la maquinaria, pero comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</b></p>
2	<p><i>Para ensamblar los componentes, verificar el funcionamiento y fallos, comprueba las piezas fabricadas. Comprueba los circuitos hidráulicos, neumáticos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas. Comprueba los parámetros de funcionamiento de la maquinaria. Comprueba los tipos de fallos de la pieza. Identifica los tipos de fallos de funcionamiento de la maquinaria, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>

1	<i>No ensambla los componentes, ni verifica el funcionamiento y fallos.</i>
---	---

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

### Escala C

4	<i>Para elaborar planes de mantenimiento correctivo y preventivo, determina los procedimientos para corregir componentes del molde averiado. Realiza las operaciones manuales de reparación en el mantenimiento correctivo. Verifica las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde. Ajusta las operaciones preventivas. Verifica los circuitos hidráulicos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas. Verifica el mantenimiento preventivo de los elementos del molde.</i>
3	<b><i>Para elaborar planes de mantenimiento correctivo y preventivo, determina los procedimientos para corregir componentes del molde averiado. Realiza las operaciones manuales de reparación en el mantenimiento correctivo. Verifica las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde. Ajusta las operaciones preventivas. Verifica los circuitos hidráulicos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas. Verifica el mantenimiento preventivo de los elementos del molde, pero comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></b>
2	<i>Para elaborar planes de mantenimiento correctivo y preventivo, determina los procedimientos para corregir componentes del molde averiado. Realiza las operaciones manuales de reparación en el mantenimiento correctivo. Verifica las especificaciones y requerimientos funcionales de los componentes del molde. Ajusta las operaciones preventivas. Verifica los circuitos hidráulicos, movimientos de las cadenas cinemáticas, partes eléctricas. Verifica el mantenimiento preventivo de los elementos del molde, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No elabora planes de mantenimiento correctivo ni preventivo.</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.

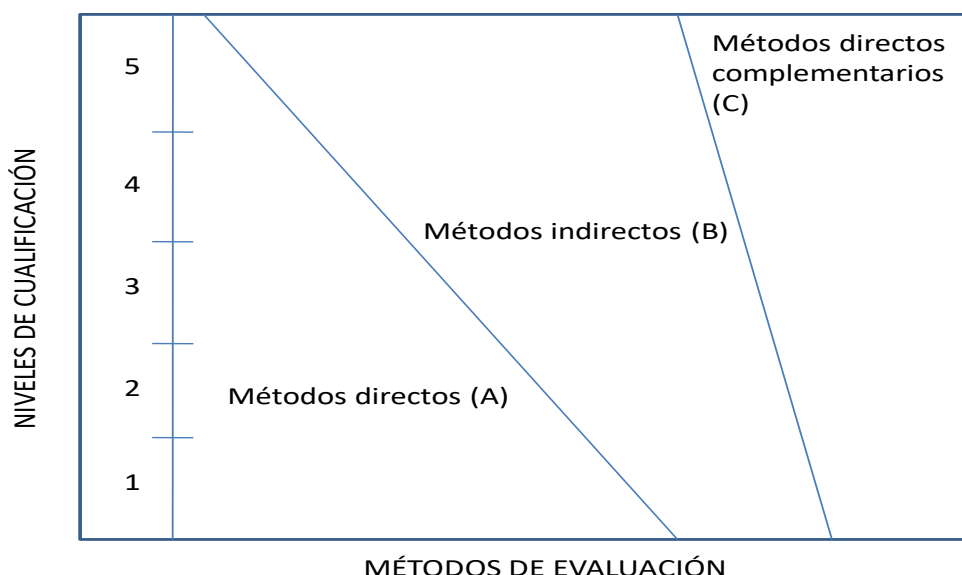
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de

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.



Financiado por  
la Unión Europea

## 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 Mantener la funcionalidad y los componentes de los moldes en el proceso de fabricación, 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 "3" y sus competencias conjugan básicamente destrezas cognitivas y actitudinales. Por las características de estas competencias, la persona candidata ha de movilizar fundamentalmente sus destrezas cognitivas aplicándolas de forma competente a múltiples situaciones y contextos profesionales. Por esta razón, se recomienda que la comprobación de lo explicitado por la persona candidata se complemente con una prueba de desarrollo práctico, que tome como referente las actividades de la situación profesional de evaluación, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. 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.