



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN
Y FORMACIÓN PROFESIONAL



UNIÓN EUROPEA
NextGenerationEU

SECRETARÍA GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2530_2: Transformar láminas textiles mediante tufting”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: TRANSFORMACIÓN
INDUSTRIAL DE LÁMINAS TEXTILES**

Código: TCP760_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 UC2530_2: Transformar láminas textiles mediante tufting.

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 Transformar láminas textiles mediante tufting, 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. Montar los hilos o cintas en la fileta para preparar la máquina de tufting, distribuyendo, enfilando y ajustando la tensión, según la información de la orden de fabricación.

- 1.1 Los conos de hilo o cinta se colocan en los soportes de la fileta, siguiendo el orden establecido en la orden de fabricación en función del no tejido.
- 1.2 El hilo o cinta se pasa por el sistema de frenado, regulándolo según la tensión indicada.
- 1.3 El hilo o cinta se pasa por el conducto guía, utilizando un chorro de aire comprimido.
- 1.4 El montaje de los hilos o cintas se verifica, asegurando que todos queden según lo indicado y, en caso de anomalías, se subsanan.
- 1.5 El cono de reserva se coloca en la fileta, situándolo en el soporte al lado destinado a ello, anudando el principio de este a la reserva del cono en uso.

2. Enfilear los hilos o cintas pasándolos por los órganos operativos de la máquina cosedora (guías, paraurdimbres, tensores, compensadores y agujas) para iniciar el proceso.

- 2.1 Los hilos o cintas se enfilean, haciéndolos pasar por todos los órganos de guía y control según el orden establecido por el manual de la máquina.
- 2.2 La tensión final de cada hilo se regula, mediante la acción de un tensor, asegurando que la puntada que crea el hilo o cinta sea homogénea.
- 2.3 Los hilos o cintas se enhebran, enfilándolos por el ojo de las agujas cosedoras, siguiendo el orden establecido en la orden de fabricación.
- 2.4 Los hilos o cintas se fijan, mediante puntadas, evitando que se despasen.

3. Situar la lámina textil soporte en el dispositivo de alimentación, haciéndola pasar por los cilindros guía, los reguladores de tensión, reguladores de velocidad y sistema de arrollado para alimentar la máquina.

- 3.1 La lámina textil requerida en la orden de fabricación se sitúa en el sistema de almacenaje, fijándola al mismo.
- 3.2 La lámina textil se pasa por todos los cilindros guía y por los tensores, verificando su tránsito y siguiendo las instrucciones del manual de la máquina cosedora.
- 3.3 La tensión de la lámina se ajusta, comprobando que cumple los parámetros indicados.
- 3.4 La lámina textil se fija al dispositivo de arrollado, verificando su amarre.

4. Ajustar los parámetros para configurar el funcionamiento de la máquina tufting, regulando la densidad de puntadas por cm, la longitud de la lazada y la velocidad de las agujas, según la orden de fabricación y las instrucciones del manual de la máquina.

- 4.1 El regulador de avance se posiciona, situándolo a las puntadas por cm, en función de la densidad requerida.
- 4.2 La profundidad de la lazada se regula para obtener la altura del bucle, atendiendo a lo solicitado en la orden de fabricación.
- 4.3 Los elementos de corte se accionan, en el caso de la existencia de no tejidos con lazadas cortadas (terciopelo, alfombras, césped, entre otros), activando la función de cortado.
- 4.4 Los datos obtenidos en la preparación de la máquina de tufting para la transformación de laminados textiles se registran, cumplimentando la orden de fabricación, para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin de la preparación.

5. Accionar la máquina tufting, controlando su funcionamiento, para producir artículos con la calidad requerida y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación.

- 5.1 La revisión constante del género producido se realiza, con la máquina en marcha para detectar aquellos defectos que pudieran producirse y, en su caso, parando la máquina para evitar la producción de artículos defectuosos.
- 5.2 Los hilos o cintas que eventualmente se rompan provocando el paro del paraurdimbres, se reenfilan, accionando de nuevo la máquina, y verificando su funcionamiento.
- 5.3 Los conos de hilo o cinta que se agoten se sustituyen, anudando la reserva del cono en uso al principio del cono instalado.
- 5.4 El artículo obtenido se enrolla, cortándolo una vez se complete la longitud preestablecida en la orden de fabricación para iniciar un nuevo rollo.
- 5.5 Los datos obtenidos en el proceso de transformación mediante tufting se registran, cumplimentando la orden de fabricación para comunicar al personal responsable del sistema de gestión el fin del proceso.

6. Realizar el mantenimiento de primer nivel de las máquinas tufting para evitar las anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento.

- 6.1 Las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas tufting se efectúan, comprobando que la máquina está parada, según las especificaciones del manual técnico y el plan de mantenimiento.
- 6.2 La limpieza a fondo de la máquina tufting se realiza al finalizar cada lote, en el caso de cambio de color o materia, para evitar contaminaciones, asegurando la siguiente producción.
- 6.3 Las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso se sustituyen, parando la máquina y evitando el deterioro del producto.
- 6.4 Las revisiones periódicas se recogen en el libro de mantenimiento, llevando un seguimiento exhaustivo de cada actuación.

b) Especificaciones relacionadas con el “saber”.

La persona candidata, en su caso, deberá demostrar que posee los conocimientos técnicos (conceptos y procedimientos) que dan soporte a las actividades profesionales implicadas en las realizaciones profesionales de la **UC2530_2: Transformar láminas textiles mediante tufting**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Materiales para la transformación industrial de láminas textiles

- Clasificación de fibras según la procedencia de su polímero.
- Parametría de hilados, láminas y fibras.
- Acabados y características de las fibras, láminas e hilos.
- Presentación de las fibras, láminas e hilos.
- Obtención de las fibras láminas e hilos.

2. Proceso de fabricación de tufting

- Concepto de tufting.
- Variedades de láminas como basamento en tufting.
- Superficies del tufting.
- Variedades de nudos.
- Productos de tufting.

3. La máquina de tufting

- Elementos operativos de la máquina de tufting.
- Elementos auxiliares (fileta, portarrollos, entre otros).
- Tipos de agujas y soportes de agujas.
- Tipos de lanzaderas.
- Tipos de cuchillas y soportes de cuchillas.

4. Proceso de preparación de máquinas de tufting

- Interpretación de órdenes de trabajo.
- Interpretación de modelos e interpretación mecánica.
- Alimentación de las máquinas de tufting.
- Ajustes y preparación de la máquina de tufting.

5. Proceso de fabricación con máquinas tufting

- Normas básicas de seguridad y controles previos a la puesta en marcha.
- Normas básicas de seguridad durante la producción.
- Funcionamiento de la máquina (realimentación, marcha, paro, entre otros).
- Control de calidad durante el funcionamiento.
- Trabajos de preparación y evacuación susceptibles de realizar durante el trabajo activo de la máquina.
- Proceso de extracción del rollo.
- Proceso de recubrimiento y sus materiales.
- Tipos de embalaje y etiquetado.

- Técnicas de control de calidad final.

6. Mantenimiento de primer nivel de máquinas y equipos que intervienen en la producción de tufting

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

c) Especificaciones relacionadas con el “saber estar”.

La persona candidata debe demostrar la posesión de actitudes de comportamiento en el trabajo y formas de actuar e interactuar, según las siguientes especificaciones:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Ejecutar correctamente las instrucciones que recibe responsabilizándose de la labor que desarrolla, dentro de su ámbito competencial.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructura, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.
- Aplicar de forma efectiva el principio de igualdad de trato y no discriminación en las condiciones de trabajo entre mujeres y hombres.

1.2. Situaciones profesionales de evaluación y criterios de evaluación.

La situación profesional de evaluación define el contexto profesional en el que se tiene que desarrollar la misma. Esta situación permite al evaluador o evaluadora obtener evidencias de competencia de la persona candidata que incluyen, básicamente, todo el contexto profesional 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 “UC2530_2: Transformar láminas textiles mediante tufting”, 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 establecer la transformación de láminas textiles mediante tufting. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Montar los hilos o cintas en la fileta para preparar la máquina de tufting.
2. Ajustar y accionar la máquina tufting.
3. Realizar mantenimiento de la máquina tufting.

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>
----------------------------	--

<p><i>Eficiencia en el montaje de los hilos o cintas en la fileta para preparar la máquina de tufting.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Colocación de los los conos de hilo o cinta en los soportes de la fileta.- Pasa el hilo o cinta por el sistema de frenado.- Pasa el hilo o cinta por el conducto guía.- Verifica el montaje de los hilos o cintas.- Colocación de el cono de reserva en la fileta. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Precisión en el ajuste y acción de la máquina tufting.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Posición de el regulador de avance.- Regulación de la profundidad de la lazada.- Acción de los elementos de corte.- Registro de los datos obtenidos en la preparación de la máquina de tufting.- Realización de la revisión constante del género producido.- Ruptura de los hilos o cintas.- Sustitución de los conos de hilos o cintas que se agotan.- Enrollamiento del artículo obtenido.- Registro de los datos obtenidos en el proceso de transformación. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Eficacia en la realización de mantenimiento de la máquina tufting.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Efectúan las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas tufting.- Realización de la limpieza a fondo de la máquina tufting al finalizar cada lote.- Rotura o doblamiento de las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso.- Recogimiento de las revisiones periódicas en el libro de mantenimiento, <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Cumplimiento del tiempo asignado, considerando el que emplearía un o una profesional competente.</i></p>	<p><i>El desempeño competente permite sobrepasar el tiempo asignado hasta en un 25%</i></p>

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 montar los hilos o cintas en la fileta y preparar la máquina de tufting en la fileta, distribuyendo, enfilando y ajustando la tensión, según la información de la orden de fabricación. Se colocan los conos de hilo o cinta en los soportes de la fileta, siguiendo el orden establecido en la orden de fabricación en función del no tejido. Se pasa por el sistema de frenado, regulándolo según la tensión indicada. se pasa por el conducto guía, utilizando un chorro de aire comprimido. Se verifica, asegurando que todos queden según lo indicado y, en caso de anomalías, se subsanan. Se coloca el cono de reserva en el soporte al lado destinado a ello, anudando el principio de este a la reserva del cono en uso.</i></p>
3	<p><i>Para montar los hilos o cintas en la fileta y preparar la máquina de tufting en la fileta, distribuyendo, enfilando y ajustando la tensión, según la información de la orden de fabricación. Se colocan los conos de hilo o cinta en los soportes de la fileta, siguiendo el orden establecido en la orden de fabricación en función del no tejido. Se pasa por el sistema de frenado, regulándolo según la tensión indicada. se pasa por el conducto guía, utilizando un chorro de aire comprimido. Se verifica, asegurando que todos queden según lo indicado y, en caso de anomalías, se subsanan. Se coloca el cono de reserva en el soporte al lado destinado a ello, anudando el principio de este a la reserva del cono en uso, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para montar los hilos o cintas en la fileta y preparar la máquina de tufting en la fileta, distribuyendo, enfilando y ajustando la tensión, según la información de la orden de fabricación. Se colocan los conos de hilo o cinta en los soportes de la fileta, siguiendo el orden establecido en la orden de fabricación en función del no tejido. Se pasa por el sistema de frenado, regulándolo según la tensión indicada. se pasa por el conducto guía, utilizando un chorro de aire comprimido. Se verifica, asegurando que todos queden según lo indicado y, en caso de anomalías, se subsanan. Se coloca el cono de reserva en el soporte al lado destinado a ello, anudando el principio de este a la reserva del cono en uso, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No realiza montaje de los hilos o cintas en la fileta para preparar la máquina de tufting.</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 ajustar y accionar la máquina tufting para producir artículos con la calidad requerida y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación. Se posiciona el regulador de avance y la profundidad de la lazada. Se accionan los elementos de corte. Se registran Los datos obtenidos en la preparación de la máquina de tufting para la transformación de laminados textiles. Se realiza la revisión constante del</i></p>
---	---

	<p><i>género producido. Se rompan Los hilos o cintas que eventualmente provocando el paro del paraurdimbres. Se sustituyen los conos de hilo o cinta que se agoten anudando la reserva del cono en uso al principio del cono instalado. Se enrolla el artículo obtenido cortándolo una vez se complete la longitud preestablecida en la orden de fabricación para iniciar un nuevo rollo. Se registran los datos obtenidos en el proceso de transformación mediante tufting.</i></p>
3	<p><i>Para ajustar y accionar la máquina tufting para producir artículos con la calidad requerida y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación. Se posiciona el regulador de avance y la profundidad de la lazada. Se accionan los elementos de corte. Se registran Los datos obtenidos en la preparación de la máquina de tufting para la transformación de laminados textiles. Se realiza la revisión constante del género producido. Se rompan Los hilos o cintas que eventualmente provocando el paro del paraurdimbres. Se sustituyen los conos de hilo o cinta que se agoten anudando la reserva del cono en uso al principio del cono instalado. Se enrolla el artículo obtenido cortándolo una vez se complete la longitud preestablecida en la orden de fabricación para iniciar un nuevo rollo. Se registran los datos obtenidos en el proceso de transformación mediante tufting, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para ajustar y accionar la máquina tufting para producir artículos con la calidad requerida y siguiendo instrucciones de la orden de fabricación. Se posiciona el regulador de avance y la profundidad de la lazada. Se accionan los elementos de corte. Se registran Los datos obtenidos en la preparación de la máquina de tufting para la transformación de laminados textiles. Se realiza la revisión constante del género producido. Se rompan Los hilos o cintas que eventualmente provocando el paro del paraurdimbres. Se sustituyen los conos de hilo o cinta que se agoten anudando la reserva del cono en uso al principio del cono instalado. Se enrolla el artículo obtenido cortándolo una vez se complete la longitud preestablecida en la orden de fabricación para iniciar un nuevo rollo. Se registran los datos obtenidos en el proceso de transformación mediante tufting, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No ajusta ni acciona la máquina tufting.</i></p>

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

Escala C

4	<p><i>Para realizar el mantenimiento de las máquinas tufting y evitar las anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento. Se efectúan las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas tufting. Se realiza al finalizar cada lote la limpieza a fondo de la máquina tufting. Se sustituyen las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso. Se recogen en el libro de mantenimiento las revisiones periódicas.</i></p>
3	<p><i>Para realizar el mantenimiento de las máquinas tufting y evitar las anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento. Se efectúan las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas tufting. Se realiza al finalizar cada lote la limpieza a fondo de la máquina tufting. Se sustituyen las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el</i></p>

	<i>proceso. Se recogen en el libro de mantenimiento las revisiones periódicas, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para realizar el mantenimiento de las máquinas tufting y evitar las anomalías en el resultado final, asegurando su funcionamiento. Se efectúan las operaciones de engrase, limpieza y conservación de las máquinas tufting. Se realiza al finalizar cada lote la limpieza a fondo de la máquina tufting. Se sustituyen las agujas y pletinas que se rompan o doblen durante el proceso. Se recogen en el libro de mantenimiento las revisiones periódicas, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No realiza el mantenimiento de la máquina tufting.</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.

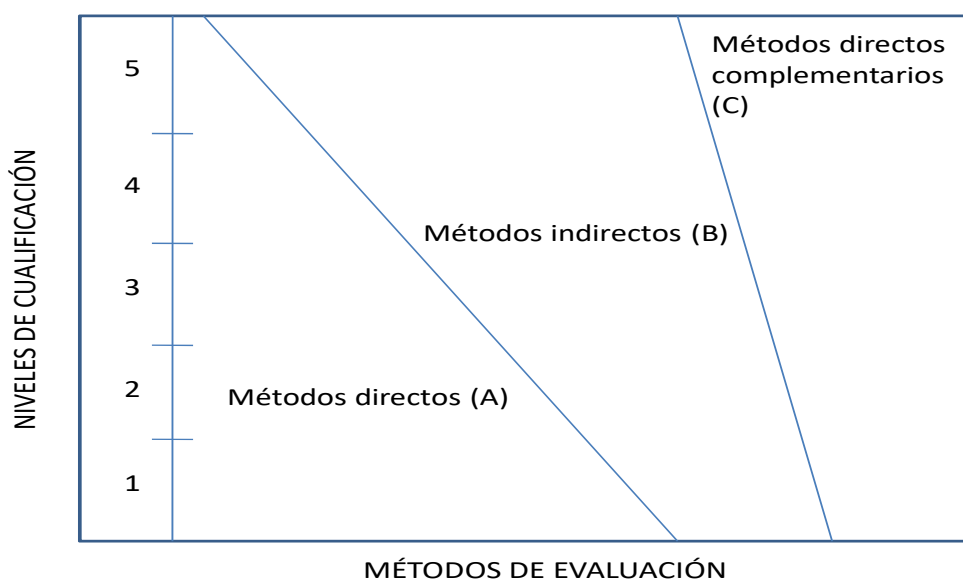
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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

- 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.
- 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.