



GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC2626_3: Aplicar técnicas de post procesado en procesos de fabricación aditiva”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: FABRICACIÓN ADITIVA

Código: FME787_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 UC2626_3: Aplicar técnicas de post procesado en procesos de fabricación aditiva.

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 Aplicar técnicas de post procesado en procesos de fabricación aditiva, 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. Construir objetos de grandes dimensiones mediante impresoras de formato pequeño para conseguir dimensiones, de las que a

priori la impresora no está capacitada, con una impresión única, utilizando software con el que separar pieza para posteriormente unir las en el diseño.

- 1.1 La pieza se separa en elementos menores con un software de diseño específico, atendiendo a factores estructurales y geométricos.
- 1.2 El tipo de ensamblaje entre piezas se valora para asegurar una unión duradera, atendiendo a factores estructurales y geométricos.
- 1.3 Las partes impresas del modelo se generan a partir del método de fabricación aditiva, cumpliendo con las características técnicas y estéticas requeridas.
- 1.4 Las partes se ensamblan y encolan de acuerdo al diseño inicial una vez impresas y pulidas cada una de las zonas donde se realizará la unión.
- 1.5 El suavizado de los encuentros y superficies se realiza, teniendo en cuenta los materiales y métodos de impresión utilizados empleando lijas o acetona, entre otros.
- 1.6 El acabado se aplica al modelo, obteniendo una pieza impresa suave, lisa y uniforme.

2. Aplicar tratamientos superficiales mecánicos de post impresión, comparándolos con los acabados primarios del proceso para crear objetos con características estructurales y estéticas superiores a las obtenidas de la impresión, cumpliendo las medidas de seguridad y salud establecidas para cada técnica.

- 2.1 Los posibles tratamientos superficiales mecánicos y sus compatibilidades con los materiales usuales de impresión se determinan en función del material empleado por la impresora 3D tal como ABS, PLA, aluminio, titanio o aleaciones, entre otros.
- 2.2 Los procedimientos de acabado manual se realizan de acuerdo con las medidas adecuadas de seguridad y salud, empleando elementos de protección como mascarillas o guantes, entre otros.
- 2.3 Los procesos de acabado se realizan, utilizando equipos especializados en función del material empleado y la calidad requerida del objeto 3D.
- 2.4 Los procesos de unión se realizan, utilizando técnicas adhesivas, térmicas, ultrasonidos, atornilladas, magnéticas, entre otras.
- 2.5 Los procedimientos mecánicos de post impresión se identifican con las calidades superficiales del objeto tratado en función del material empleado y la calidad requerida.
- 2.6 La calidad del objeto impreso y sus características técnicas y estéticas deseadas se determinan, comparándolo con el objeto primario, teniendo en cuenta el material empleado y la técnica utilizada para generarlo.
- 2.7 Los riesgos de seguridad e higiene en los procesos mecánicos de post impresión se identifican, tomando las medidas de protección individuales y colectivas necesarias, estableciendo protocolos de actuación durante todo el proceso.

3. Realizar tratamientos superficiales térmicos y químicos post impresión, comparándolos con los acabados primarios del proceso para crear objetos con características estructurales y estéticas superiores a las obtenidas de la impresión, cumpliendo las medidas de seguridad y salud establecidas para cada técnica.

- 3.1 Los posibles tratamientos superficiales térmicos y químicos y su compatibilidad con los materiales usuales de impresión, tales como PLA (Polylactic Acid-Ácido Poliláctico), ABS (Acrylonitrile Butadiene Styrene-Acrilonitrilo Butadieno Estireno), PETG (Glycol Polyester-Poliéster de Glicol), aluminio, titanio o aleaciones, entre otros, se determinan atendiendo a las características que se quieren obtener del objeto.
- 3.2 Los procedimientos térmicos de soldadura, suavizado superficial y termoformado se realizan sobre piezas impresas, cumpliendo las medidas de seguridad y salud necesarias.
- 3.3 Los procedimientos químicos de suavizado superficial y encolado de piezas impresas se realizan, reconociendo los riesgos de seguridad e higiene, y observando las medidas de seguridad y salud necesarias.
- 3.4 Los resultados de los procesos de post procesamiento superficial, térmico y químico se comparan con las superficies primarias, determinando si la pieza cumple las características técnicas y estéticas requeridas.

4. Determinar las tipologías de post-procesado para alcanzar resistencias óptimas en los materiales de impresión empleados, generando objetos que atiendan a los requisitos que condicionan el acabado tales como factores geométricos o la técnica empleada, entre otros.

- 4.1 Las tipologías de post procesamiento y curado se determinan en función de los procesos industriales que los requieren, teniendo en cuenta los materiales y los requerimientos de la pieza.
- 4.2 El proceso de post procesamiento de acabado y endurecimiento de las resinas fotopoliméricas se determina en función de los materiales y los requerimientos de la pieza.
- 4.3 El elemento impreso en resinas fotopoliméricas se genera, siguiendo las características técnicas y estéticas requeridas.
- 4.4 El post procesamiento de endurecimiento de un objeto impreso en resinas fotopoliméricas se realiza, atendiendo a los costes y la calidad del modelo de resina.
- 4.5 El proceso de manipulado de polvos poliméricos en el post procesamiento de piezas impresas en SLS se determina, atendiendo a las características del objeto que se quiere construir, empleando elementos de protección como guantes o mascarilla.
- 4.6 El post procesamiento de los objetos metálicos utilizando técnicas como granallado lijado o pulido, entre otras, fabricados mediante sinterización

directa de metal se determina, atendiendo a las características técnicas del objeto a imprimir.

- 4.7 Los riesgos de seguridad e higiene en los procesos de post procesado se determinan, tomando las medidas de protección individuales y colectivas necesarias.

5. Determinar los procedimientos de pegado y acabado de piezas impresas, designando el material y la técnica de impresión utilizada para obtener piezas de gran calidad y estabilidad.

- 5.1 Las colas y adhesivos, relacionándolos con los materiales para los que están destinados y sus posibles incompatibilidades químicas se determinan en función del material empleado y se aplican a través de procedimientos de actuación para cada técnica.
- 5.2 Los acabados se determinan acorde a los materiales a los que están destinados y sus posibles incompatibilidades químicas con el material empleado.
- 5.3 Las piezas encoladas a partir de objetos impresos se generan para obtener uniones estables de un objeto de mayores dimensiones mediante software de edición 3D.
- 5.4 Los acabados en objetos impresos se generan, empleando técnicas de post procesado en función del material con el que se ha generado y las características que se desean de él.
- 5.5 Las incompatibilidades químicas en los acabados se determinan en base a los materiales usados.

6. Detectar riesgos asociados vinculados a la aplicación de técnicas de post procesado en procesos de impresión cumpliendo las normas sobre prevención de riesgos laborales y de protección ambiental.

- 6.1 Los riesgos y peligros que supone la manipulación de los materiales, las herramientas, los utensilios y las máquinas de post procesado se determinan mediante normas de seguridad de la zona de trabajo, garantizando las medidas de protección individual y colectiva.
- 6.2 Las normas de seguridad al operar con máquinas y herramientas se respetan, manteniendo libre de riesgos la zona de trabajo.
- 6.3 Las causas de accidentes en la manipulación de productos químicos, herramientas, máquinas de corte y conformación, entre otras, se determinan en la zona de trabajo, previendo las medidas de protección individual y colectiva.
- 6.4 Los elementos de seguridad y los equipamientos de protección individual y colectiva, tales como calzado, protección ocular e indumentaria, entre otras, necesarias en las operaciones de post procesado se determinan, estudiando la utilidad de cada uno de ellos y mediante un uso práctico de dicho material.
- 6.5 La manipulación de productos químicos, herramientas y máquinas se relacionan con las medidas de seguridad y protección individual

- requeridas, estableciendo protocolos de actuación y demostrando la utilidad de cada una de ellas.
- 6.6 Las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental se determinan, estudiando los mecanismos de prevención asociados a cada tipo de peligro.
 - 6.7 Los residuos generados para su retirada selectiva se clasifican en función de su origen, su biodegradabilidad y su composición.
 - 6.8 El orden y la limpieza de las instalaciones y de los equipamientos se establece como primer factor de prevención de riesgos.
 - 6.9 Las incompatibilidades químicas en los diferentes acabados se determinan, partiendo del material con el que se va a realizar la impresión y las características que se quieren obtener.

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 **UC2626_3: Aplicar técnicas de post procesado en procesos de fabricación aditiva**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Fabricación aditiva de piezas de grandes dimensiones

- Software de diseño para la preparación de piezas de grandes dimensiones en 3D.
- Diseño y ensamblaje de partes en elementos de grandes dimensiones.
- Procedimientos de post procesado superficial en piezas de grandes dimensiones.
- Desarrollo de tratamientos post impresión superficiales mecánicos: compatibilidad de tratamientos mecánicos con los materiales de impresión; procedimientos de post procesados mecánicos; equipos especiales para acabados mecánicos; calidades en los sistemas de post procesados mecánicos.
- Desarrollo de tratamientos post impresión superficiales térmicos y químicos: compatibilidad de los tratamientos superficiales químicos y térmicos con los materiales de impresión; procedimientos térmicos de post procesado; procedimientos químicos de suavizado superficial y encolado de piezas impresas.
- Prevención de riesgos laborales, seguridad y protección ambiental.

2. Caracterización de los procesos de curado o termofijado y estabilización de materiales de impresión

- Procesos industriales en fabricación aditiva con necesidad de post procesado y curado.
- Acabado y endurecimiento de resinas fotopoliméricas.

- Manipulado de polvos poliméricos en el post procesado de piezas impresas en SLS.
- Post procesado de objetos metálicos fabricados con sinterización directa de metal.
- Prevención de riesgos laborales, seguridad y protección ambiental.

3. Selección de procedimientos de pegado y acabado de piezas impresas

- Tipos de colas y adhesivos. Incompatibilidades químicas con los materiales de impresión.
- Acabados de objetos impresos. Incompatibilidades químicas de los acabados.
- Prevención de riesgos laborales, seguridad y protección ambiental.

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 cierto grado de autonomía en la resolución de contingencias relacionadas con su actividad.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento.
- Demostrar flexibilidad para entender los cambios.
- Mostrar en todo momento una actitud de respeto hacia los compañeros, procedimientos y normas internas de la empresa.
- 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 “UC2626_3: Aplicar técnicas de post procesado en procesos de fabricación aditiva”, 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 aplicar técnicas de post procesado en procesos de fabricación aditiva, cumpliendo la normativa relativa a protección medioambiental, planificación de la actividad preventiva y aplicando estándares de calidad. esta situación comprenderá, al menos las siguientes actividades:

1. Dividir una pieza de grandes dimensiones en elementos de menor tamaño imprimibles
2. Ensamblar las partes impresas generadas para construir otra de mayor dimensión, en condiciones de seguridad
3. Aplicar procedimientos y técnicas de acabado mecánicos, térmicos y químicos en las superficies, en condiciones de seguridad

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>Eficacia en la división de una pieza de grandes dimensiones en elementos de menor tamaño imprimibles</i>	<ul style="list-style-type: none">- Divide mediante software específico, en función del material, resistencia y objetivos y teniendo en cuenta factores estructurales y geométricos- Determina el tipo de ensamblaje y su geometría y técnica de unión <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Eficiencia en el ensamblaje de las partes impresas generadas para construir otra de mayor dimensión</i>	<ul style="list-style-type: none">- Imprime las partes de menor tamaño- Suaviza y postprocesa las zonas de unión, mediante lijas, acetona, entre otros.- Une las piezas mediante colas y adhesivos o bien por unión térmica, ultrasonidos, atornillada, unión magnética, entre otras.- Aplica procedimientos y técnicas de acabado de las uniones realizadas.- Utiliza las herramientas y materiales cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales.- Utiliza los elementos de seguridad y equipos de protección individual según su objetivo. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Eficiencia en la aplicación de procedimientos y técnicas de acabado mecánicos, térmicos y químicos en las superficies</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selecciona el tratamiento superficial a aplicar en función del material empleado por la impresora 3D tal como ABS, PLA, aluminio, titanio, Inconel, entre otros.- Aplica acabados manuales.- Aplica endurecimiento de las resinas fotopoliméricas.- Aplica el granallado, lijado o pulido, entre otras, en objetos fabricados mediante sinterización directa de metal.- Utiliza las herramientas y materiales cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales.

	<ul style="list-style-type: none">- Utiliza los elementos de seguridad y equipos de protección individual según su objetivo. <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	<i>Para dividir una pieza de grandes dimensiones en elementos de menor tamaño imprimibles, divide mediante software específico, en función del material, resistencia y objetivos y teniendo en cuenta factores estructurales y geométricos, determinando el tipo de ensamblaje y su geometría y técnica de unión</i>
3	<i>Para dividir una pieza de grandes dimensiones en elementos de menor tamaño imprimibles, divide mediante software específico, en función del material, resistencia y objetivos y teniendo en cuenta factores estructurales y geométricos, determinando el tipo de ensamblaje y su geometría y técnica de unión, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para dividir una pieza de grandes dimensiones en elementos de menor tamaño imprimibles, divide mediante software específico, en función del material, resistencia y objetivos y teniendo en cuenta factores estructurales y geométricos, determinando el tipo de ensamblaje y su geometría y técnica de unión, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No divide una pieza de grandes dimensiones en elementos de menor tamaño imprimibles</i>

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

Escala B

4	<i>Para ensamblar las partes impresas generadas para construir otra de mayor dimensión, imprime las partes de menor tamaño y posteriormente, suaviza y postprocesa las zonas de unión, mediante lijas, acetona, etre otros, para unir después las piezas mediante colas y adhesivos o bien por unión térmica,</i>
---	---

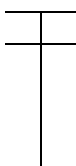
3	<p><i>ultrasonidos, atornillada, unión magnética, entre otras finalizando con la aplicación de procedimientos y técnicas de acabado de las uniones realizadas y en condiciones de seguridad.</i></p> <p><i>Para ensamblar las partes impresas generadas para construir otra de mayor dimensión, imprime las partes de menor tamaño y posteriormente, suaviza y postprocesa las zonas de unión, mediante lijas, acetona, entre otros, para unir después las piezas mediante colas y adhesivos o bien por unión térmica, ultrasonidos, atornillada, unión magnética, entre otras finalizando con la aplicación de procedimientos y técnicas de acabado de las uniones realizadas y en condiciones de seguridad, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para ensamblar las partes impresas generadas para construir otra de mayor dimensión, imprime las partes de menor tamaño y posteriormente, suaviza y postprocesa las zonas de unión, mediante lijas, acetona, entre otros, para unir después las piezas mediante colas y adhesivos o bien por unión térmica, ultrasonidos, atornillada, unión magnética, entre otras finalizando con la aplicación de procedimientos y técnicas de acabado de las uniones realizadas y en condiciones de seguridad, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>
1	<p><i>No ensambla las partes impresas generadas para construir otra de mayor dimensión en condiciones de seguridad.</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 aplicar procedimientos y técnicas de acabado mecánicos, térmicos y químicos en las superficies, selecciona el tratamiento superficial a aplicar en función del material empleado por la impresora 3D, aplicando después acabados manuales, endureciendo en su caso las resinas fotopoliméricas y/o aplicando finalmente el granallado, lijado o pulido, entre otras, si se produjo mediante sinterización directa de metal y en condiciones de seguridad.</i></p>
3	<p><i>Para aplicar procedimientos y técnicas de acabado mecánicos, térmicos y químicos en las superficies, selecciona el tratamiento superficial a aplicar en función del material empleado por la impresora 3D, aplicando después acabados manuales, endureciendo en su caso las resinas fotopoliméricas y/o aplicando finalmente el granallado, lijado o pulido, entre otras, si se produjo mediante sinterización directa de metal y en condiciones de seguridad, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i></p>
2	<p><i>Para aplicar procedimientos y técnicas de acabado mecánicos, térmicos y químicos en las superficies, selecciona el tratamiento superficial a aplicar en función del material empleado por la impresora 3D, aplicando después acabados manuales, endureciendo en su caso las resinas fotopoliméricas y/o aplicando finalmente el granallado, lijado o pulido, entre otras, si se produjo mediante sinterización directa de metal y en condiciones de seguridad, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i></p>

1



No aplica procedimientos y técnicas de acabado mecánicos, térmicos y químicos en las superficies, en condiciones de seguridad.

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.

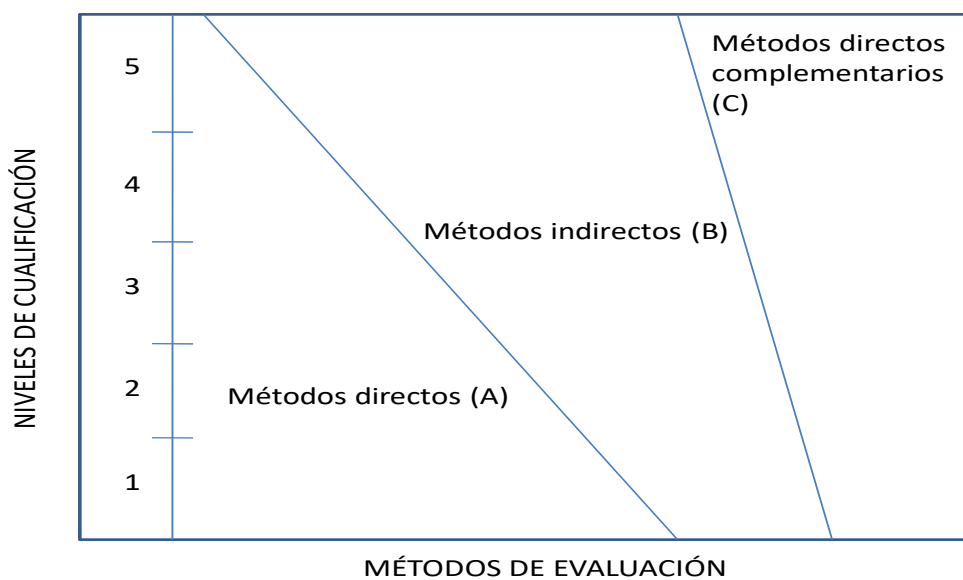
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 Aplicar técnicas de post procesado en procesos de fabricación aditiva, 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 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.