



## GUÍA DE EVIDENCIAS DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

**“UC2627\_3: Realizar el mantenimiento de maquinaria 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 UC2627\_3: Realizar el mantenimiento de maquinaria 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 Realizar el mantenimiento de maquinaria 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. Mantener sistemas de fabricación aditiva, identificando los elementos críticos y planificando el mantenimiento de la maquinaria para considerar los fallos potenciales.**

- 1.1 Los elementos particulares, comunes y críticos de cada tecnología de fabricación aditiva se revisan, teniendo en cuenta sus ventajas y limitaciones.
- 1.2 La planificación del mantenimiento de una impresora 3D se realiza, considerando los fallos potenciales.
- 1.3 La planificación del mantenimiento de los procesos de fabricación aditiva profesional se realiza, atendiendo a las necesidades de producción.
- 1.4 El coste de la planificación de mantenimiento se valora, atendiendo a las necesidades de producción.

### **2. Reparar los elementos de una impresora estándar, identificando sus partes, desmontando y sustituyendo las piezas necesarias para tener un control de la impresora y cada uno de sus elementos, realizando procesos de mantenimiento, limpieza, puesta a punto, calibración, comprobación del funcionamiento de partes críticas y actualización del firmware.**

- 2.1 Los elementos críticos de una impresora 3D se reparan, desmontando y montando, y utilizando el material adecuado como destornillador, llave Allen, llave inglesa, entre otros, de manera que la funcionalidad de la impresora no se vea alterada.
- 2.2 Las partes críticas de la impresora 3D se mantienen (limpieza, puesta a punto, calibrado y comprobación de funcionamiento, entre otros), utilizando material específico para la realización de la tarea como como destornillador, llave Allen, llave inglesa, entre otras.
- 2.3 El modelo estándar para comprobar la calidad de impresión en una impresora 3D se imprime, analizando si la pieza resultante cumple las características requeridas de dureza, resistencia y flexibilidad, entre otras.
- 2.4 El firmware de las diferentes tipologías de máquinas de impresión 3D del taller se instala para conseguir la actualización y mejora proporcionada por el fabricante.

### **3. Definir problemas de calibrado en procesos de impresión para optimizar la calidad de las piezas obtenidas, analizando los elementos de la impresora que puedan generar defectos de impresión.**

- 3.1 Los mecanismos críticos con necesidad de calibración de las diferentes tecnologías de fabricación aditiva se determinan, destacando la nivelación de la cama y calibración de los motores paso a paso, entre otros.

- 3.2 Los problemas de calibrado de las diferentes tipologías de máquinas de impresión 3D existentes en el taller se detectan, analizando las diferentes situaciones para proponer métodos de prevención para evitarlos.
- 3.3 El funcionamiento de las herramientas para la realización de mediciones y calibración de precisión se determina, llevando a cabo una operación de calibrado precisa, a través de reglas y calibres, entre otros.
- 3.4 La metodología de calibración propia de las impresoras 3D existentes en el taller se selecciona en función de la tecnología empleada, elaborando el protocolo que certifique la calibración de la impresora.
- 3.5 Las impresoras 3D existentes en el taller se mantienen, llevando a cabo su calibrado y ajuste, asegurando la calidad del resultado de la impresión.
- 3.6 El modelo estándar en impresoras 3D calibradas y ajustadas se imprime para comprobar la calidad de impresión, revisando características tales como tamaño, movilidad, flexibilidad, resistencia, entre otras, y verificando que coinciden con las requeridas para su funcionamiento.

**4. Generar objetos en 3D de calidad, teniendo en cuenta la velocidad de impresión y optimización del consumo de recursos, de acuerdo a la parametrización proporcionada por el fabricante, utilizando el software de impresión específico.**

- 4.1 El modelo tridimensional del objeto se obtiene, haciendo uso de un software de modelado 3D, ya sea mediante técnicas de escaneado o mediante diseño 3D.
- 4.2 El modelo tridimensional se obtiene en el formato específico, generalmente STL, utilizando un software de modelado 3D, compatible con los programas de laminado.
- 4.3 La información de la geometría y las características del objeto se recogen, para su posterior estudio, en función del resultado de la impresión al generar soportes en la estructura.
- 4.4 El laminado del objeto se realiza mediante el empleo de software de modelado 3D privativo o de código abierto, obteniendo una simulación de la impresión y creando el archivo G-code correspondiente.
- 4.5 El laminado del objeto se configura, atendiendo a su funcionalidad, calidad de acabado, tiempo de impresión y características específicas del material empleado.
- 4.6 El objeto se orienta, atendiendo a su funcionalidad, a las características anisotrópicas propias del proceso y la optimización del consumo de material.

**5. Determinar los costes de la fabricación aditiva, comparando las opciones tecnológicas para su implantación en la empresa.**

- 5.1 Los costes del diseño de un proceso de fabricación aditiva se determinan, en función de las tecnologías empleadas y la calidad de los diseños requeridos.
- 5.2 Los costes de producción de un proceso de fabricación aditiva se calculan, en función del tipo de material y el tiempo de impresión, entre otros factores.
- 5.3 Los costes de post producción de un proceso de fabricación aditiva se establecen, a partir de las tecnologías utilizadas y las calidades requeridas.
- 5.4 Los costes de los sistemas de control de calidad en una producción de fabricación aditiva se calculan, teniendo en cuenta las tecnologías y los elementos empleados.
- 5.5 Los gastos generales y de consumibles de una producción de fabricación aditiva se establecen, en función de la calidad de los materiales de impresión y de las tecnologías usadas.
- 5.6 El supuesto de implantación de una tecnología específica de fabricación aditiva, bien sea aditiva, sustractiva, por conformado o híbrida, entre otras, en una línea de fabricación industrial se genera, determinando los costes específicos de dicha tecnología.

**6. Valorar los riesgos asociados, las medidas y los equipamientos a utilizar, cumpliendo las normas sobre prevención de riesgos laborales y de protección ambiental, para realizar el mantenimiento de maquinaria de fabricación aditiva.**

- 6.1 Los riesgos y el nivel de peligro que supone la manipulación de los materiales, las herramientas, los utensilios y las máquinas, incluidas las de impresión se identifican en función del plan sobre prevención de riesgos laborales.
- 6.2 Las máquinas de impresión y herramientas se utilizan cumpliendo las normas aplicables de seguridad y sobre prevención de riesgos laborales.
- 6.3 Las causas de accidentes en la manipulación de materiales, herramientas, máquinas de corte y conformación, entre otras, se detectan promoviendo medidas para su prevención.
- 6.4 Los elementos de seguridad y los equipamientos de protección individual y colectiva (calzado, protección ocular e indumentaria, entre otras) necesarias en las operaciones de post procesado se identifican, reconociendo su modo de empleo para prevenir posibles riesgos.
- 6.5 La manipulación de productos químicos, herramientas y máquinas se relacionan con las medidas de seguridad y protección individual requeridas, para prevenir accidente.
- 6.6 Las posibles fuentes de contaminación del entorno ambiental se identifican, aplicando buenas prácticas de protección medioambiental.
- 6.7 Los residuos generados se clasifican para su retirada selectiva en función de su tipo como ABS (derivado del petróleo), PLA (procedencia vegetal), metales, entre otros.

6.8 El orden y la limpieza de las instalaciones y de los equipamientos se valora como primer factor de prevención de riesgos.

## **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 **UC2627\_3: Realizar el mantenimiento de maquinaria de fabricación aditiva**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### ***1. Técnicas de mantenimiento de maquinaria de fabricación aditiva***

- Fabricación aditiva.
- Planificación del mantenimiento en fabricación aditiva.
- Coste del mantenimiento en fabricación aditiva. Reparación y mantenimiento de impresoras 3D estándar: elementos de una impresora de modelado por deposición fundida; desmontado y montaje de elementos críticos de impresora de modelado por deposición fundida; mantenimiento, limpieza, puesta a punto, calibrado y comprobación de impresora de modelado por deposición fundida; partes de una impresora estereolitográfica; desmontado y montaje de elementos críticos y mantenimiento, limpieza, puesta a punto, calibrado y comprobación de impresora estereolitográfica.
- Edición y modificación del firmware: Firmwares propietarios y de código abierto en herramientas de impresión 3D, y actualización, edición y modificación del firmware.
- Prevención de riesgos laborales, seguridad y protección ambiental.

### ***2. Utilización de máquinas de impresión 3D***

- Ajuste y calibración de las máquinas de impresión 3D: elementos críticos con necesidad de calibración en fabricación aditiva; problemas de calibrado en impresoras 3D; herramientas de medición y calibración de precisión, y metodología de calibrado.
- Desarrollo de impresión 3D: parámetros destacados en fabricación aditiva (calidad solicitada, velocidad de impresión y optimización del consumo de recursos).
- Laminado en impresión 3D.
- Orientación de impresión y anisotropía de los objetos fabricados.
- Prevención de riesgos laborales, seguridad y protección ambiental.

### ***3. Determinación de costes directos o indirectos de producción en fabricación aditiva***

- Costes de modelado en impresión 3D.
- Costes de ejecución en impresión 3D.
- Costes de material en impresión 3D.
- Costes de acabado de post-procesado en impresión 3D.

### **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 “UC2627\_3: Realizar el mantenimiento de maquinaria 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 realizar el mantenimiento de maquinaria 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. Mantener preventivamente sistemas de fabricación aditiva.
2. Los problemas detectados en el mantenimiento preventivo o reportados por los usuarios se solucionan.
3. Determinar los costes de la fabricación aditiva.

**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>Eficiencia en el mantenimiento preventivo de sistemas de fabricación aditiva.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Comprueba la calidad de impresión en una impresora 3D usando un modelo estándar.</li><li>- Revisa elementos particulares, comunes y críticos de cada tecnología de fabricación aditiva, conforme a una planificación.</li></ul>



	<ul style="list-style-type: none"><li>- Aplica operaciones de limpieza, puesta a punto, calibración (nivelación de la cama y calibración de los motores paso a paso, entre otros), comprobación del funcionamiento de partes críticas y actualización del firmware.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Eficacia en la solución de problemas detectados en el mantenimiento preventivo o reportados por los usuarios.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Localiza el origen de la avería o disfunción.</li><li>- Desmonta y monta la impresora utilizando el material destinado a cada actuación en condiciones de seguridad.</li><li>- Imprime un modelo estándar para comprobar la calidad de impresión.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigor en la determinación de los costes de la fabricación aditiva.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Obtiene y calcula costes del diseño, producción, post producción y control de calidad en función del tipo de material, tecnologías y el tiempo de impresión, entre otros factores.</li><li>- Obtiene y calcula gastos generales y de consumibles de una producción de fabricación aditiva, en función de la calidad de los materiales de impresión y de las tecnologías usadas.</li></ul> <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 requiere el cumplimiento, en todos los criterios de mérito, de la normativa aplicable en materia de prevención de riesgos laborales, protección medioambiental</i></p>	

## Escala A

4

*Para mantener preventivamente sistemas de fabricación aditiva, comprueba la calidad de impresión en una impresora 3D usando un modelo estándar, revisa elementos particulares, comunes y críticos de cada tecnología de fabricación aditiva, conforme a una planificación, aplicar operaciones de*

	<i>limpieza, puesta a punto, calibración (nivelación de la cama y calibración de los motores paso a paso, entre otros), comprobación del funcionamiento de partes críticas y actualización del firmware.</i>
<b>3</b>	<i>Para mantener preventivamente sistemas de fabricación aditiva, comprueba la calidad de impresión en una impresora 3D usando un modelo estándar, revisa elementos particulares, comunes y críticos de cada tecnología de fabricación aditiva, conforme a una planificación, aplicar operaciones de limpieza, puesta a punto, calibración (nivelación de la cama y calibración de los motores paso a paso, entre otros), comprobación del funcionamiento de partes críticas y actualización del firmware, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
<b>2</b>	<i>Para mantener preventivamente sistemas de fabricación aditiva, comprueba la calidad de impresión en una impresora 3D usando un modelo estándar, revisa elementos particulares, comunes y críticos de cada tecnología de fabricación aditiva, conforme a una planificación, aplicar operaciones de limpieza, puesta a punto, calibración (nivelación de la cama y calibración de los motores paso a paso, entre otros), comprobación del funcionamiento de partes críticas y actualización del firmware, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
<b>1</b>	<i>No mantiene preventivamente sistemas de fabricación aditiva.</i>

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

### Escala B

<b>4</b>	<i>Para solucionar problemas detectados en el mantenimiento preventivo o reportados por los usuarios, localiza el origen de la avería o disfunción, desmontar y montar la impresora utilizando el material destinado a cada actuación en condiciones de seguridad e imprime un modelo estándar para comprobar la calidad de impresión.</i>
<b>3</b>	<i>Para solucionar problemas detectados en el mantenimiento preventivo o reportados por los usuarios, localiza el origen de la avería o disfunción, desmontar y montar la impresora utilizando el material destinado a cada actuación en condiciones de seguridad e imprime un modelo estándar para comprobar la calidad de impresión, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
<b>2</b>	<i>Para solucionar problemas detectados en el mantenimiento preventivo o reportados por los usuarios, localiza el origen de la avería o disfunción, desmontar y montar la impresora utilizando el material destinado a cada actuación en condiciones de seguridad e imprime un modelo estándar para comprobar la calidad de impresión, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
<b>1</b>	<i>No soluciona problemas detectados en el mantenimiento preventivo o reportados por los usuarios.</i>

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

### Escala C

4	<i>Para determinar los costes de la fabricación aditiva, obtiene y calcula costes del diseño, producción, post producción y control de calidad en función del tipo de material, tecnologías y el tiempo de impresión, entre otros factores además de obtener y calcular gastos generales y de consumibles de una producción de fabricación aditiva, en función de la calidad de los materiales de impresión y de las tecnologías usadas.</i>
3	<i>Para determinar los costes de la fabricación aditiva, obtiene y calcula costes del diseño, producción, post producción y control de calidad en función del tipo de material, tecnologías y el tiempo de impresión, entre otros factores además de obtener y calcular gastos generales y de consumibles de una producción de fabricación aditiva, en función de la calidad de los materiales de impresión y de las tecnologías usadas, aunque comete ligeras irregularidades que no alteran el resultado final.</i>
2	<i>Para determinar los costes de la fabricación aditiva, obtiene y calcula costes del diseño, producción, post producción y control de calidad en función del tipo de material, tecnologías y el tiempo de impresión, entre otros factores además de obtener y calcular gastos generales y de consumibles de una producción de fabricación aditiva, en función de la calidad de los materiales de impresión y de las tecnologías usadas, pero comete amplias irregularidades que alteran el resultado final.</i>
1	<i>No determina los costes de la fabricación aditiva.</i>

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

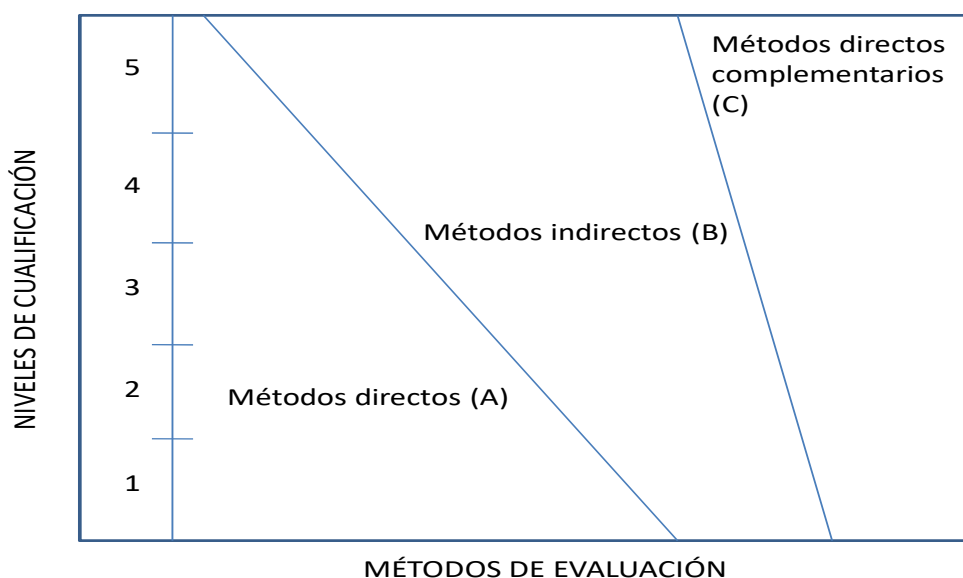
## 2. MÉTODOS DE EVALUACIÓN DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA Y ORIENTACIONES PARA LAS COMISIONES DE EVALUACIÓN Y EVALUADORES/AS.

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

### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
- Observación en el puesto de trabajo (A).
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).
  - Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a una persona candidata a la que se le aprecien dificultades de expresión escrita, ya sea por razones basadas en el desarrollo de las competencias básicas o factores de integración cultural, entre otras. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.

Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## 2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación formal y no tenga experiencia en el proceso de Realizar el mantenimiento de maquinaria 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.