



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC1559_1: Realizar operaciones de ensamblado en el montaje de equipos eléctricos y electrónicos”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES
AUXILIARES DE MONTAJE Y MANTENIMIENTO DE
EQUIPOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS**

Código: ELE481_1

NIVEL: 1



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 “UC1559_1: Realizar operaciones de ensamblado en el montaje de equipos eléctricos y electrónicos”.

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 principales y secundarias que intervienen en la realización de operaciones de ensamblado en el montaje de equipos eléctricos y electrónicos, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades principales y a dos las actividades secundarias relacionadas.

1. ***Acopiar el material y las herramientas para el montaje de equipos eléctricos y electrónicos, utilizando documentación e instrucciones***



técnicas, en las condiciones de seguridad establecidas y siguiendo indicaciones dadas.

- 1.1 Seleccionar el material para el montaje siguiendo el parte de trabajo y la lista de materiales y componentes.
 - 1.2 Colocar el material en los lugares de trabajo establecidos comprobando que no interfiera con otros elementos.
 - 1.3 Escoger las herramientas en función de la actividad a realizar y siguiendo instrucciones dadas.
 - 1.4 Seleccionar los equipos a montar respetando las instrucciones de montaje y documentación técnica.
 - 1.5 Ubicar los equipos a montar siguiendo los procedimientos establecidos.
- Desarrollar las actividades siguiendo instrucciones, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

2. Montar equipos eléctricos y electrónicos con las herramientas seleccionadas, en las condiciones de seguridad establecidas y siguiendo instrucciones de montaje e indicaciones dadas.

- 2.1 Ubicar las instrucciones de montaje y planos requeridos en un lugar accesible.
 - 2.2 Colocar los aislantes y protecciones contra cargas electrostáticas a los elementos de los equipos.
 - 2.3 Usar los elementos de descarga electrostática personal y conectarlos a tierra.
 - 2.4 Ensamblar los equipos y el material siguiendo procedimientos y secuencias normalizados.
- Desarrollar las actividades siguiendo instrucciones, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

3. Montar componentes electrónicos en placas de circuito impreso, en las condiciones de seguridad establecidas y siguiendo indicaciones dadas.

- 3.1 Ubicar la documentación técnica requerida en un lugar accesible.
 - 3.2 Preparar componentes y placas para alimentar a las máquinas, clasificados según codificación y proceso establecido.
 - 3.3 Insertar los componentes siguiendo el procedimiento y secuencia de montaje establecidos, y utilizando los equipos y material de seguridad normalizados.
 - 3.4 Soldar los componentes en la placa de circuito impreso con las herramientas requeridas y asegurando buena conexión y continuidad eléctrica.
- Desarrollar las actividades siguiendo instrucciones, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

4. Fijar los elementos montados, identificando las partes y el conjunto para su control, en condiciones de seguridad y siguiendo indicaciones dadas.

- 4.1 Seleccionar elementos auxiliares (bridas, tornillos, entre otros...) de sujeción de acuerdo con planos, esquemas e instrucciones de montaje
- 4.2 Apretar tornillos y otros elementos de sujeción usando la herramienta requerida, en la secuencia indicada y par de apriete establecido.



- 4.3 Sujetar elementos y equipos mediante pestañas, de manera firme.
 - 4.4 Etiquetar los equipos y elementos según el procedimiento y codificación establecidos.
 - 4.5 Marcar los equipos y elementos para el control y la trazabilidad siguiendo el procedimiento establecido por la empresa.
 - 4.6 Recoger los embalajes, residuos y elementos desechables para su eliminación o reciclaje de acuerdo con las características y composición de cada material, en el lugar indicado y siguiendo las normas establecidas.
- Desarrollar las actividades siguiendo instrucciones, cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

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 “UC1559_1: Realizar operaciones de ensamblado en el montaje de equipos eléctricos y electrónicos”. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Acopio del material y las herramientas para el montaje de equipos eléctricos y electrónicos.

- Tipos de equipos.
 - Máquinas, herramientas.
 - Electrodomésticos.
 - Equipos informáticos.
 - Equipos de audio.
 - Equipos de vídeo.
 - Equipos industriales.
- Elementos y componentes tipo de equipos eléctricos o electrónicos.
 - Tarjetas electrónicas.
 - Discos duros,
 - Lectores de DVD.
 - Inducidos.
 - Pantallas.
 - Rodamientos, entre otros.

2. Montaje de equipos eléctricos y electrónicos.

- Herramientas y equipos, en el puesto de montaje.
- Guías de montaje.
- Técnicas de ensamblado de componentes en un equipo eléctrico o electrónico.

3. Montaje de componentes electrónicos en placas de circuito impreso en condiciones de seguridad y siguiendo indicaciones dadas.

- Técnicas de fabricación de circuitos impresos.
- Esquemas y guías de montaje de placas de circuito impreso.
- Componentes electrónicos: tipos, características.
- Técnicas de montaje e inserción de componentes electrónicos.
- Máquinas automáticas de montaje e inserción de componentes electrónicos



- Herramientas para el montaje de componentes electrónicos en placa de circuito impreso
- Técnicas de soldadura de componentes convencionales y SMD.

4. Fijación de los elementos montados, identificando las partes y el conjunto para su control, en condiciones de seguridad y siguiendo indicaciones dadas.

- Técnicas de fijación de elementos de equipos eléctricos y electrónicos.
- Elementos de fijación.
- Normas de etiquetado de equipos y elementos eléctricos y electrónicos.
- Tratamiento de embalajes, residuos y elementos desechables.

Saberes comunes que dan soporte a las actividades profesionales de esta unidad de competencia.

- Partes de trabajo y listados de materiales.
- Planos, esquemas y guías de montaje y ensamblado.
- Simbología de representación gráfica de los elementos y componentes.
- Codificación y etiquetado de material, herramienta y equipos.
- Procedimientos y secuencias de montaje, a partir de planos, esquemas o guías de montaje.
- Material y equipos para el montaje y ensamblado de equipos eléctricos y electrónicos.
- Herramientas de ensamblado. Máquinas herramientas.
- Anclajes y sujeciones tipo: tornillos, clips, pestañas, entre otros.
- Elementos de protección y aislamiento electrostático de equipos y operarios.
- Medios y equipos de seguridad personal (guantes de protección, gafas, mascarilla, entre otros).
- Normas de seguridad.
- Normas medioambientales.

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:

1. En relación con la empresa:

- 1.1 Integrarse y adaptarse a la cultura organizativa de la empresa.

2. En relación con las personas:

- 2.1 Interpretar y cumplir las instrucciones recibidas con actitud positiva.
- 2.2 Mostrar iniciativa e interés en la integración con el equipo de trabajo.
- 2.3 Propiciar un trato fluido y correcto con el equipo de trabajo.
- 2.4 Establecer una comunicación y relación eficaz con la persona responsable en cada situación y miembros de su equipo.

3. En relación con otros aspectos:

- 3.1 Mantener el puesto de trabajo organizado, limpio y libre de obstáculos.
- 3.2 Prevenir riesgos en la actividad profesional.
- 3.3 Observar medidas de protección personal.
- 3.4 Analizar los protocolos de actuación en caso de emergencia.



- 3.5 Identificar las técnicas básicas de primeros auxilios.
- 3.6 Respetar el medio ambiente en las actividades desarrolladas.
- 3.7 Mantener una actitud positiva ante el desempeño de nuevas funciones.
- 3.8 Aplicar responsablemente las normas (puntualidad, horarios, entre otras) y procedimientos (sistema de calidad, documentación relacionada con la actividad, entre otros).

4. Capacidades internas:

- 4.1 Autocontrol.
- 4.2 Autoestima.
- 4.3 Autorrealización.
- 4.4 Proactividad.
- 4.5 Comportamiento responsable.

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 “UC1559_1: Realizar operaciones de ensamblado en el montaje de equipos eléctricos y electrónicos”, 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 montar los componentes electrónicos en la placa de circuito impreso de un sistema digital de control de una lavadora, así como la fijación de dicha placa al chasis del electrodoméstico. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Soldar componentes.



2. Ensamblar componentes eléctricos y la placa construida.
3. Fijar los componentes eléctricos mediante tornillos y la placa mediante pestañas, al chasis de la lavadora.
4. Etiquetar, mediante código, el módulo de control.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de una lavadora, con componentes ensamblados con tornillos.
- Se dispondrá de la placa de control de dicha lavadora, con varios componentes desoldados.
- Se dispondrá de los esquemas, planos de despiece, croquis o listados de componentes del módulo de control y de su circuito impreso.
- Se dispondrá de partes de trabajo y una guía de operaciones con indicación de procesos y tiempos.
- Se dispondrá de herramientas y materiales requeridos por la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de elementos de sujeción tales como bridas, pestañas, tornillos.
- Se dispondrá de una etiquetadora manual.
- Se le asignará un tiempo total para que el candidato/a demuestre su competencia en condiciones de estrés profesional.

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

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. 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 se especifican en el cuadro siguiente:



<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Soldadura de componentes</i>	<ul style="list-style-type: none">- Preparación de los componentes.- Inserción de los componentes.- Uso del soldador.- Acabado de la soldadura. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Ensamblado de componentes eléctricos y la placa construida.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Ubicación de los planos e instrucciones de montaje.- Selección del material para el ensamblado.- Colocación de los aislantes y protecciones contra cargas electrostáticas a los elementos de los equipos.- Aplicación de procedimientos establecidos.- Inserción de la placa. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B</i></p>
<i>Fijación de componentes eléctricos al chasis de la lavadora.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de los elementos auxiliares de sujeción.- Apriete de tornillos y otros elementos de sujeción.- Uso de la herramienta requerida, en la secuencia indicada y par de apriete establecido.- Sujeción de elementos y equipos mediante pestaña. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Etiquetado, mediante código, del módulo de control.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Marcado de los elementos- Uso del código establecido en el protocolo- Recogida de residuos y elementos desechables. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Cumplimiento de las normas de seguridad personal, de las instalaciones y de los equipos</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

5	<p><i>Prepara los componentes según codificación y proceso establecido. Inserta los componentes siguiendo el procedimiento y secuencia de montaje establecidos, y utilizando los equipos y material de seguridad normalizados. Muestra destreza y seguridad en el manejo de las herramientas y consumibles requeridos para cada tarea. Durante el proceso de soldadura mantiene los tiempos y temperatura adecuados, consiguiendo un acabado con aspecto brillante y con buena resistencia mecánica. En el desarrollo del proceso no descuida ningún aspecto.</i></p>
4	<p><i>Prepara los componentes según codificación y proceso establecido. Inserta los componentes siguiendo el procedimiento y secuencia de montaje establecidos, y utilizando los equipos y material de seguridad normalizados. Muestra suficiente habilidad y seguridad en el manejo de las herramientas y consumibles seleccionados para cada tarea. Durante el proceso de soldadura mantiene los tiempos y temperatura adecuados, consiguiendo, pero con un acabado de aspecto poco brillante aunque con buena resistencia mecánica. En el desarrollo del proceso puede descuidar aspectos secundarios que no afectan al resultado final del trabajo.</i></p>
3	<p><i>Prepara los componentes según codificación y proceso establecido. Inserta los componentes sin seguir el procedimiento y secuencia de montaje establecidos, pero utilizando los equipos y material de seguridad normalizados. Maneja con suficiente destreza las herramientas y consumibles seleccionados para cada tarea. Durante el proceso de soldadura mantiene los tiempos y temperatura adecuados, pero con un acabado de aspecto rugoso y con poca resistencia mecánica. En el desarrollo del proceso descuida aspectos significativos que repercuten en el resultado final del trabajo.</i></p>
2	<p><i>Confunde los componentes y su codificación. Inserta los componentes sin seguir el procedimiento y secuencia de montaje establecidos, pero utilizando los equipos y material de seguridad normalizados. Muestra suficiente destreza en el manejo de las herramientas y consumibles seleccionados para cada tarea. Durante el proceso de soldadura no mantiene los tiempos y temperatura adecuados. La soldadura tiene poca resistencia mecánica. En el desarrollo del proceso descuida aspectos importantes que repercuten en el resultado final del trabajo.</i></p>
1	<p><i>Confunde los componentes y su codificación. Inserta los componentes sin seguir el procedimiento y secuencia de montaje establecidos, y sin utilizar los equipos y material de seguridad normalizados. Emplea de manera inapropiada las herramientas y consumibles seleccionados para cada tarea. Durante el proceso de soldadura no mantiene los tiempos y temperatura adecuados, presentando un mal acabado.</i></p>

Nota: el umbral de desempeño competente corresponde a la descripción establecida en el número 4 de la escala.



Escala B

4	<p><i>Ubica los planos e instrucciones de montaje en un lugar accesible. Selecciona adecuadamente el material para el ensamblado siguiendo el parte de trabajo y la lista de materiales y componentes. Coloca los aislantes y protecciones contra cargas electrostáticas a los elementos de los equipos. Usa los elementos de descarga electrostática personal y los conecta a tierra. Escoge las herramientas en función de la actividad a realizar, siguiendo instrucciones dadas. Ensambla adecuadamente los equipos y el material siguiendo los procedimientos y secuencias normalizados. Cumple con los tiempos previstos de intervención. En el desarrollo del proceso no descuida ningún aspecto.</i></p>
3	<p><i>Ubica los planos e instrucciones de montaje en un lugar accesible. Selecciona el material para el ensamblado siguiendo el parte de trabajo y la lista de materiales y componentes. Coloca los aislantes y protecciones contra cargas electrostáticas a los elementos de los equipos. Usa los elementos de descarga electrostática personal y los conecta a tierra. Escoge las herramientas en función de la actividad a realizar, sin tener en cuenta las instrucciones dadas. Ensambla adecuadamente los equipos y el material siguiendo los procedimientos y secuencias normalizados. Emplea hasta un 50% más de tiempo sobre el previsto para la intervención. En el desarrollo del proceso puede descuidar aspectos secundarios que no afectan al resultado final del trabajo.</i></p>
2	<p><i>Ubica los planos e instrucciones de montaje en un lugar inapropiado. Selecciona el material para el ensamblado siguiendo el parte de trabajo y la lista de materiales y componentes. No coloca los aislantes y protecciones contra cargas electrostáticas a los elementos de los equipos. Usa los elementos de descarga electrostática personal y los conecta a tierra. Escoge las herramientas en función de la actividad a realizar, sin tener en cuenta las instrucciones dadas. Ensambla la mayoría de los equipos y el material. Emplea más del doble del tiempo previsto para la intervención. En el desarrollo del proceso descuida aspectos significativos que repercuten en el resultado final del trabajo.</i></p>
1	<p><i>No ubica los planos e instrucciones de montaje. Selecciona inadecuadamente el material para el ensamblado y no es capaz de seguir el parte de trabajo y la lista de materiales y componentes. No coloca los aislantes y protecciones contra cargas electrostáticas a los elementos de los equipos. No usa los elementos de descarga electrostática personal ni los conecta a tierra. Escoge las herramientas, sin tener en cuenta las instrucciones dadas. Ensambla alguno de los equipos y el material. Necesita para terminar la intervención tiempos superiores a más de tres veces el previsto.</i></p>

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

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

La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá

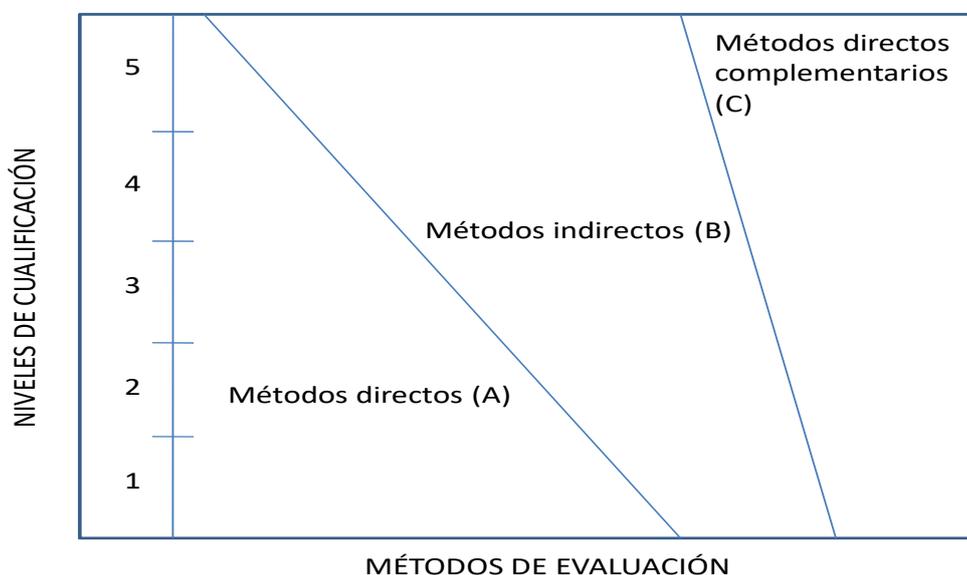


fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia indirectas aportadas por la misma.

2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

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

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



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

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

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. 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 no formal y no tenga experiencia en la realización de operaciones de ensamblado en el montaje de equipos eléctricos y electrónicos, 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/a 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 1. En este nivel tiene importancia el dominio de destrezas manuales, por lo que 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. Ésta, se planteará sobre un contexto reducido que permita optimizar la observación de competencias, minimizando los medios materiales y el tiempo necesario para su realización, cumpliéndose 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.