



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0160_2: Preparar máquinas y equipos de taller”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: MECANIZADO DE
MADERA Y DERIVADOS**

Código: MAM058_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 UC0160_2: Preparar máquinas y equipos de taller.

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 manipulación de cargas de materiales y productos, utilizando como medio de transporte carretillas elevadoras, y que se indican a continuación:

1. Extraer información de los planos de fabricación y de las especificaciones requeridas del producto de carpintería y mueble a obtener, para determinar los trabajos a desarrollar con equipos sencillos de mecanizado en el taller.

- 1.1 Obtener la información requerida de los planos (geometría, dimensiones y tolerancias del producto) para organizar el trabajo de mecanizado (aserrado, cepillado, regruessado y lijado, entre otros) a efectuar siguiendo instrucciones.



- 1.2 Obtener la información requerida de las especificaciones del producto para reconocer las características de calidad del material que se va a procesar por mecanizado.
- 1.3 Organizar el trabajo de preparación de las máquinas sencillas de mecanizado para la fabricación de elementos de carpintería y mueble, según especificaciones del proceso.
- 1.4 Seleccionar las máquinas sencillas de mecanizado para la elaboración de elementos de carpintería y mueble, según especificaciones del proceso.

2. Preparar las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta para obtener productos de carpintería y mueble, regulando parámetros de funcionamiento.

- 2.1 Preparar las condiciones del puesto de trabajo para su utilización, acondicionando, seleccionando los materiales y herramientas requeridos para el mecanizado de piezas, de acuerdo a los listados de piezas de carpintería y mueble utilizados.
 - 2.2 Seleccionar las cuchillas y herramientas para el mecanizado por arranque de virutas, en función del material de madera a cortar.
 - 2.3 Afilar las cuchillas y herramientas de mecanizado por arranque de virutas con los útiles requeridos, comprobando previamente el filo de las mismas si reúnen las características requeridas para tal operación.
 - 2.4 Colocar las cuchillas de las máquinas de mecanizado por arranque de virutas, según en el eje porta-herramientas de forma equilibrada, alineando perimetralmente las cuchillas y ajustando su altura.
 - 2.5 Colocar las herramientas de mecanizado y sus complementos en las posiciones requeridas, ajustando los elementos de sujeción y comprobando que su posicionamiento y fijación se encuentran en la posición requerida.
 - 2.6 Regular los parámetros de la máquina de mecanizado, en función del material a elaborar (velocidad de giro de la herramienta, velocidad de alimentación del material, topes finales de carrera y posición de uso de la herramienta), atendiendo a las especificaciones técnicas.
 - 2.7 Dibujar las piezas con las plantillas confeccionadas, efectuando previamente el marcado de la misma, utilizando los instrumentos de medida para tal fin.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de seguridad y de salud laboral, utilizando los dispositivos de seguridad y salud laboral, así como los equipos de protección individual necesarios (EPI's).

3. Preparar las máquinas sencillas para el mecanizado de aplacado de caras o cantos, o unión de varias piezas de madera.

- 3.1 Seleccionar los pegamentos en función del material de madera a unir.
- 3.2 Preparar los pegamentos para la unión de piezas de madera, de acuerdo a las especificaciones del fabricante.
- 3.3 Seleccionar el material principal y complementario de las máquinas para el mecanizado de aplacado de las caras o cantos, o unión de varias piezas de madera en función de las órdenes de producción.
- 3.4 Regular los parámetros de las máquinas para el mecanizado de aplacado de las caras o cantos o unión de varias piezas de madera en función de la madera derivada o del tipo de recubrimiento (velocidad de avance, temperatura del calderín, presión, temperatura, situación de los finales de carrera), considerando el ángulo de corte y profundidad.



- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de seguridad y de salud laboral, utilizando los dispositivos de seguridad y salud laboral, así como los equipos de protección individual necesarios (EPI's).

4. Preparar las máquinas lijadoras utilizadas en la preparación de superficies para obtener productos de carpintería y mueble en el mecanizado de taller.

- 4.1 Seleccionar las lijas en función del material a preparar para su tratamiento posterior, considerando el soporte, el tamaño y la disposición del grano según la superficie de madera.
 - 4.2 Colocar las lijas en las máquinas lijadoras en el elemento de soporte, según la forma y la tensión requeridas.
 - 4.3 Regular los parámetros de la lijadora (posición de la mesa, velocidad de la lija y velocidad de alimentación del material), en función del material de madera a mecanizar.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de seguridad y de salud laboral, utilizando los dispositivos de seguridad y salud laboral así como los equipos de protección individual necesarios (EPI's).

5. Efectuar operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos sencillos de taller para obtener productos de carpintería y mueble, cumpliendo prevención de riesgos laborales y medioambientales aplicables.

- 5.1 Comprobar el funcionamiento de las máquinas y las variables (corte, presión y otros) de las mismas, según documentación técnica e instrucciones de la empresa.
 - 5.2 Detectar los posibles elementos especificados como de primer nivel, gastados o deteriorados y las posibles anomalías de funcionamiento de las máquinas y equipos de taller (cepilladora, regruesadora, sierra circular, entre otros), que se observen en la máquina, en las operaciones de mantenimiento.
 - 5.3 Efectuar el mantenimiento de primer nivel de los equipos y medios auxiliares requeridos de las máquinas y equipos sencillos de taller, en la forma y periodicidad indicada en los manuales de utilización, siguiendo las pautas marcadas en las instrucciones de trabajo respecto a la forma y con la periodicidad requeridas.
 - 5.4 Sustituir las piezas o elementos especificados como de primer nivel, averiados ó defectuosos de las máquinas y equipos sencillos de taller (escopleadora, taladro, entre otras), restableciendo el normal funcionamiento de las mismas.
 - 5.5 Corregir posibles anomalías sencillas de los equipos de mecanizado, en caso de ser su competencia o avisando al servicio de mantenimiento.
 - 5.6 Cumplimentar la documentación referida al mantenimiento efectuado.
 - 5.7 Cumplimentar la documentación técnica específica, contribuyendo al flujo de información y al mantenimiento de la programación de producción.
- Desarrollar las actividades, cumpliendo las normas de seguridad y de salud laboral, utilizando los dispositivos de seguridad y salud laboral así como los equipos de protección individual necesarios (EPI's).



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 UC0160_2: Preparar máquinas y equipos de taller.

1. Extracción de la información de los planos de fabricación y de las especificaciones requeridas del producto de carpintería y mueble a obtener, para determinar los trabajos a desarrollar con equipos sencillos de mecanizado en el taller.

- Técnicas de dibujo aplicado a la construcción de muebles y carpintería a medida:
 - Planos sencillos y croquis de mecanizado.
 - Interpretación de dimensiones, acotación, simbología, entre otros.
- Organización de los trabajos en taller de carpintería y mueble a medida:
 - Especificaciones del proceso de mecanizado de elementos de carpintería y mueble.
 - Coordinación de trabajos de mecanizado.
 - Programación y lanzamiento del trabajo.
 - Asignación de tareas.
 - Secuenciación.
 - Temporización.
 - Aprovechamiento de recursos.
 - Técnicas de programación de actividades aplicables a talleres y pequeñas empresas.
 - Folletos informativos sobre usos de las máquinas sencillas de mecanizado en el taller de carpintería y mueble.

2. Preparación de las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta para obtener productos de carpintería y mueble.

- Tipos de maderas y derivados:
 - Características.
 - Propiedades.
 - Aplicaciones.
- Máquinas sencillas de mecanizado por arranque de virutas:
 - Características de las superficies cortadas.
 - Elementos de la máquina de mecanizado por arranque de virutas.
 - Principios del mecanizado por arranque de virutas.
 - Funcionamiento y manejo de las máquinas de mecanizado.
 - Regulación de parámetros. velocidad de giro de la herramienta, de alimentación del material, topes finales de carrera.
 - Posición de la herramienta
 - Puesta en marcha y control.
- Máquinas sencillas de taller de mecanizado. Características y uso:
 - Cepilladora.
 - Regruesadora.
 - Tupí.



- Sierra circular.
- Sinfín. Combinada.
- Moldurera.
- Espigadora.
- Escopleadora.
- Taladro.
- Enlazadora.
- Torno.
- Fresadora vertical.
- Tipos de cuchillas y herramientas utilizadas en el mecanizado por arranque de virutas:
 - Características.
 - Propiedades.
 - Aplicaciones.
 - Comprobación.
 - Afilado de cuchillas.
 - Posicionamiento y fijación.
 - Selección de cuchillas.
- Trazado y marcado de piezas con plantilla:
 - Útiles de medida.
 - Plantillas.
- Complimentación de hoja de incidencias.

3. Preparación de las máquinas sencillas para el mecanizado de aplacado de las caras o cantos o unión de varias piezas de madera.

- Tipos de maderas y derivados:
 - Características.
 - Propiedades.
 - Aplicaciones.
 - Selección.
- Tipos de pegamentos utilizados en la fijación de piezas de madera:
 - Características.
 - Propiedades.
 - Aplicaciones.
 - Selección.
- Aplacadora de cantos y prensa de platos:
 - Características y elementos.
 - Funcionamiento y manejo.
 - Comprobación de parámetros. Velocidad de avance, temperatura del calderín, presión, situación de los finales de carrera.
 - Angulo de corte y profundidad.
 - Puesta en marcha y control.
- Complimentación de hoja de incidencias.

4. Preparación de las máquinas lijadoras utilizadas en la preparación de superficies para obtener productos de carpintería y mueble en el mecanizado de taller.

- Tipos de lijas:



- Características.
- Propiedades.
- Aplicaciones.
- Selección.
- Posicionamiento y fijación.
- Lijadoras y máquina de aspiración de polvo y viruta:
 - Características y elementos.
 - Funcionamiento y manejo.
 - Comprobación de parámetros, puesta en marcha y control:
- Complimentación de hoja de incidencias.

5. Operaciones de mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de taller de mecanizado para obtener productos de carpintería y mueble.

- Documentación técnica de las máquinas y equipos de taller de mecanizado del mantenimiento:
 - Fichas técnicas.
 - Manuales de funcionamiento y mantenimiento de las máquinas y equipos.
 - Manual de mantenimiento de la empresa.
 - Informes del estado de las máquinas y herramientas.
 - Informes de necesidades de revisión ó mantenimiento.
- Mantenimiento de máquinas de las máquinas y equipos de taller de mecanizado, en primer nivel:
 - Mantenimiento preventivo y correctivo.
 - Procedimientos y técnicas aplicables.
 - Operaciones de montaje y desmontaje.
 - Lubricación y limpieza; regulación, ajuste y programación.
- Equipo, máquinas, útiles y accesorios para el mantenimiento de las máquinas y equipos de taller de mecanizado:
 - Tipos y características. Aplicaciones.
 - Equipos de uso en el montaje y desmontaje.
 - Equipo de medición y control de parámetros.
 - Herramientas y útiles de mantenimiento y conservación.
 - Productos para la limpieza, mantenimiento y conservación.
- Plan de intervención de mantenimiento de las máquinas y equipos de taller de mecanizado.
 - Mantenimiento periódico de equipos de producción: Limpieza de equipos y sistemas de transporte.
 - Mantenimiento diario de equipos de producción: Limpieza de equipos y sistemas de transporte.
 - Sustitución periódica de elementos.
 - Utilización de soporte informático para registro de datos.
- Mantenimiento de primer nivel de las máquinas y equipos de taller:
 - Condiciones predeterminadas en el plan de mantenimiento de la empresa para los equipos y medios auxiliares.
 - Técnicas de garantía empleadas en el mantenimiento de los equipos y medios auxiliares.
 - Periodicidad en el mantenimiento de los equipos y medios auxiliares.
 - Medidas correctoras previstas en los manuales de procedimiento para la corrección de anomalías en el funcionamiento de los equipos.



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

- Plan de mantenimiento, calidad, prevención y medio ambiente de la empresa.
- Normativa de seguridad, salud laboral y medio ambiente.

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 otros trabajadores o profesionales deberá:

- 1.1 Tratar a éstos con respeto.
- 1.2 Utilizar la asertividad, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas
- 1.3 Dar, compartir y recibir información con el equipo de trabajo.
- 1.4 Saber escuchar mejoras y dificultades valorando las aportaciones realizadas.
- 1.5 Participar, coordinarse y colaborar con los miembros del equipo y con otros trabajadores y profesionales, en su caso, según las instrucciones recibidas.
- 1.6 Promover comportamientos seguros y posturas ergonómicas.
- 1.7 Evitar distracciones fuera de las pausas reglamentarias o paradas por causas de la producción.
- 1.8 Facilitar el desarrollo de las actividades que tengan lugar en áreas comunes.
- 1.9 Respetar las aportaciones hechas por otros profesionales.

2. En relación con clientes / usuarios deberá:

- 2.1 Tener la capacidad de causar buena impresión en los otros y mantener esa impresión a lo largo del tiempo.
- 2.2 Utilizar de la asertividad, la empatía, la sociabilidad y el respeto en el trato con las personas.
- 2.3 Orientar al cliente demostrando interés y preocupación por atender satisfactoriamente sus necesidades.

3. En relación con otros aspectos de la profesionalidad deberá:

- 3.1 Identificar riesgos de su actividad y adoptar las medidas preventivas, comunicando al superior o responsable con prontitud posibles contingencias.
- 3.2 Mantener en buen estado de uso los equipos de protección individual.
- 3.3 Respetar las instrucciones y normas internas de la empresa.
- 3.4 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
- 3.5 Cumplir las normas de comportamiento profesional: ser puntual, no comer, no fumar, no utilizar teléfonos móviles u otros equipos electrónicos que no estén autorizados, entre otras.
- 3.6 Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.
- 3.7 Cuidar los equipos de trabajo y utilizar con economía los materiales.
- 3.8 Tener la capacidad para mantenerse eficaz en situaciones de decepción y/o rechazo ante posibles críticas.



- 3.9 Poseer la convicción en los propios puntos de vista ante terceros.
- 3.10 Responsabilizarse del trabajo que se desarrolla y del cumplimiento de los objetivos, así como en la asunción de riesgos y en los errores y fracasos.
- 3.11 Demostrar meticulosidad en cuanto a la resolución total de una tarea o asunto hasta el final y en todas las áreas que envuelva.

4. En relación con el entorno de trabajo deberá:

- 4.1 Comprender el sistema organizacional del trabajo y su proceso productivo.
- 4.2 Tener sensibilidad organizacional: capacidad para percibir el impacto y las implicaciones de decisiones y actividades en otras partes de la empresa o del entorno de trabajo.
- 4.3 Habitarse al ritmo de trabajo de la empresa y a sus cambios.
- 4.4 Actuar con rapidez en situaciones problemáticas y no limitarse a esperar.
- 4.5 Gestionar la información y de los recursos materiales y monetarios. Utiliza los recursos del modo más idóneo, rápido, económico y eficaz.

1.1 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 UC0160_2: Preparar máquinas y equipos de taller, se tienen una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2 Situación profesional de evaluación número 1.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para preparar máquinas y equipos de taller para el mecanizado de moldura y contramoldura de las piezas de una puerta cristalera de paso, previamente diseñada, siguiendo los procedimientos establecidos. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:



1. Preparar las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta para obtener productos de carpintería y mueble.
2. Preparar las máquinas para el mecanizado de aplacado de caras o cantos o unión de varias piezas y máquina lijadoras de madera.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de equipamientos, herramientas 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 número 1.

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 número 1, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Preparar las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta para obtener productos de carpintería y mueble.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Selección de las cuchillas.- Afilado de las cuchillas.- Colocación de las cuchillas.- Ajuste de los elementos de sujeción.- Regulación de parámetros en función del material. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Preparar las máquinas para el mecanizado de aplacado de caras o cantos o unión de varias piezas de madera y lijadoras.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Regulación de parámetros en máquinas de aplacado de cantos.- Control del ángulo de corte y profundidad en máquinas de aplacado de cantos.- Colocación de las lijas en lijadoras requeridas.



	<p>- Regulación de parámetros de la lijadora. <i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, salud laboral y medio ambiente aplicada a máquinas y equipos preparados para el mecanizado.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Cumplimiento en la utilización de los equipos de protección individual (EPI's).</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Las cuchillas requeridas se seleccionan en las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta, se afilan, colocándolas según lo requerido, se ajustan los elementos de sujeción y se regulan parámetros (velocidad de giro de la herramienta, velocidad de alimentación del material, topes finales de carrera y posición de la herramienta), en función del material a mecanizar.</i></p>
4	<p><i>Las cuchillas requeridas se seleccionan en las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta, se afilan, con pequeños fallos, colocándolas según lo requerido, se ajustan los elementos de sujeción y se regulan parámetros (velocidad de giro de la herramienta, velocidad de alimentación del material, topes finales de carrera y posición de la herramienta), en función del material a mecanizar.</i></p>
3	<p><i>Las cuchillas requeridas se seleccionan en las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta, se afilan, con pequeños fallos, colocándolas según lo requerido, se ajustan los elementos de sujeción, pero con holguras y se regulan parámetros (velocidad de giro de la herramienta, velocidad de alimentación del material, topes finales de carrera y posición de la herramienta), en función del material a mecanizar.</i></p>
2	<p><i>Las cuchillas requeridas se seleccionan en las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta, se afilan, con pequeños fallos, colocándolas según lo requerido, no se ajustan los elementos de sujeción y se regulan parámetros (velocidad de giro de la herramienta, velocidad de alimentación del material, topes finales de carrera y posición de la herramienta), en función del material a mecanizar.</i></p>
1	<p><i>Las cuchillas requeridas se seleccionan en las máquinas y herramientas de mecanizado por arranque de viruta, no se afilan, no se colocan según lo requerido, no se ajustan los elementos de sujeción y no se regulan parámetros (velocidad de giro de la herramienta, velocidad de alimentación del material, topes finales de carrera y posición de la herramienta), en función del material a mecanizar.</i></p>



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



Escala B

4	<i>Se regulan los parámetros (velocidad de avance, temperatura del calderin, presión, temperatura), en máquinas de aplacado de cantos, controlándose el ángulo de corte y profundidad. Se colocan las lijas requeridas en las lijadoras, regulándose parámetros de (posición de la mesa, velocidad de la lija y velocidad de alimentación del material), en función del material a mecanizar.</i>
3	<i>Se regulan los parámetros (velocidad de avance, temperatura del calderin, presión, temperatura), en máquinas de aplacado de cantos, controlándose el ángulo de corte y profundidad. Se colocan las lijas requeridas en las lijadoras con pequeños fallos, pero que no impiden su función, regulándose parámetros (posición de la mesa, velocidad de la lija y velocidad de alimentación del material), en función del material a mecanizar.</i>
2	<i>Se regulan los parámetros (velocidad de avance, temperatura del calderin, presión, temperatura), en máquinas de aplacado de cantos, no se controlan el ángulo de corte y profundidad. Se colocan las lijas requeridas en las lijadoras con pequeños fallos, pero que no impiden su función, regulándose parámetros (posición de la mesa, velocidad de la lija y velocidad de alimentación del material), en función del material a mecanizar.</i>
1	<i>No se regulan los parámetros (velocidad de avance, temperatura del calderin, presión, temperatura), en máquinas de aplacado de cantos, no se controlan el ángulo de corte y profundidad. Se colocan las lijas requeridas en las lijadoras con grandes fallos, no se regulan parámetros (posición de la mesa, velocidad de la lija y velocidad de alimentación del material), en función del material a mecanizar.</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.

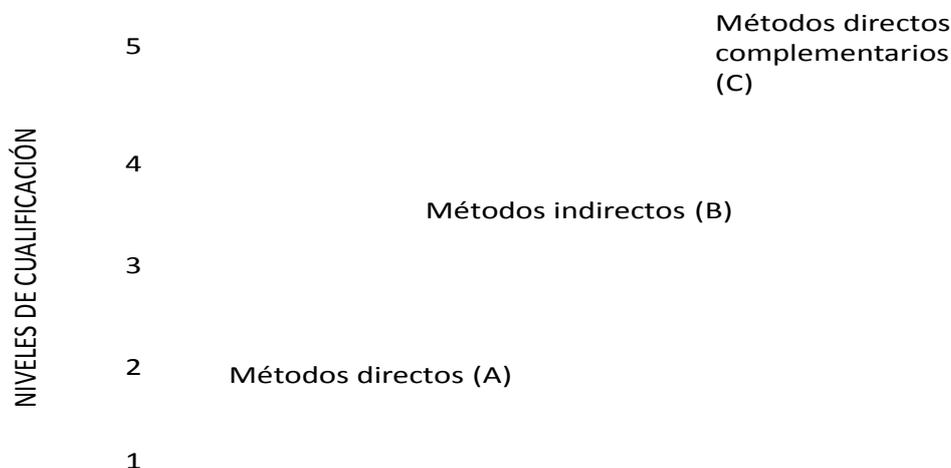
Los métodos que pueden ser empleados en la evaluación de la competencia profesional adquirida por las personas a través de la experiencia laboral, y vías no formales de formación son los que a continuación se relacionan:

- 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.

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).



MÉTODOS DE EVALUACIÓN

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 manipulación de cargas con carretillas elevadoras, 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 2. 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.