



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0098_2: Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigás”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: SOLDADURA

Código: FME035_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 UC0098_2: Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigás.

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 unión de piezas y conjuntos por soldeo oxigás y el tratamiento superficial de piezas y conjuntos mediante proyección térmica por oxigás, aplicando procedimientos establecidos, según las especificaciones de procedimientos de soldeo (WPS) y que se indican a continuación:

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



1. Definir las operaciones de soldeo y proyección térmica por oxigás a realizar y de los consumibles a utilizar a partir de los planos de fabricación, especificaciones de procedimientos de soldeo (WPS) y normas establecidas.

- 1.1 Obtener la información requerida para desarrollar las operaciones de soldeo a realizar a partir de los planos de fabricación, procedimiento de soldeo establecido (WPS) (especificaciones de procedimiento de soldeo) y normas de soldeo de aplicación.
- 1.2 Obtener la información requerida para desarrollar las operaciones de proyección térmica a partir de los planos de fabricación, especificaciones de proyección térmica a aplicar y normas de proyección térmica aplicables, especificaciones y simbología.
- 1.3 Determinar los consumibles necesarios para el soldeo a partir de la nomenclatura o simbología empleada en los planos de fabricación y normas de soldeo aplicables.
- 1.4 Determinar los consumibles necesarios para la proyección térmica a partir de la nomenclatura o simbología empleada en los planos de fabricación y normas de soldeo aplicables.
- 1.5 Determinar los gases a utilizar por su nomenclatura normalizada.
- 1.6 Determinar las varillas de aportación por su nomenclatura normalizada, en función del material a soldar.
- 1.7 Establecer las secuencias de operaciones de soldeo y proyecciones térmicas a realizar.
- 1.8 Establecer las medidas de seguridad para cada operación de soldeo o proyección térmica.

2. Preparar los equipos para proceder a las operaciones de soldeo y proyección térmica, en función de los materiales a soldar o proyectar cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- 2.1 Seleccionar sopletes, boquillas, mangueras y válvulas antirretorno en función de los materiales a soldar o proyectar.
 - 2.2 Limpiar y preparar los sopletes y mangueras en función de las características de los materiales a soldar o proyectar.
 - 2.3 Montar los sopletes y mangueras, reguladores de presión y las válvulas antirretroceso de llama, en función de los gases a utilizar y de los materiales a soldar o proyectar.
 - 2.4 Conectar las mangueras a las botellas o a los sistemas de alimentación específicos según el tipo de soldadura o proyección que se va a realizar.
 - 2.5 Comprobar la estanqueidad de la instalación de soldeo o proyección térmica.
 - 2.6 Regular la presión de salida de los gases de las botellas o de los sistemas de alimentación en función de las características de los materiales a soldar o proyectar.
 - 2.7 Comprobar las presiones de funcionamiento de los equipos de soldeo o proyección térmica según el tipo de unión a realizar.
- Desarrollar las actividades cumpliendo normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.



3. Preparar los elementos para proceder a las operaciones de soldeo o proyección térmica cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- 3.1 Preparar los equipos de protección personal (EPIs) adecuados a los procesos de soldeo o proyección térmica.
 - 3.2 Seleccionar el material base a utilizar en la operaciones de soldeo o proyección térmica.
 - 3.3 Preparar los bordes que hay que unir según las características y dimensiones de los materiales que se van a soldar o proyectar.
 - 3.4 Colocar los soportes de sujeción en las piezas a soldar o proyectar, para evitar deformaciones posteriores.
 - 3.5 Realizar el punteado de las piezas a unir, según las características físicas y técnicas del material.
 - 3.6 Comprobar que las dimensiones del conjunto a soldar se ajustan a la documentación técnica.
 - 3.7 Aplicar las temperaturas especificadas de precalentamiento, postcalentamiento y entre pasadas según especificaciones.
- Desarrollar las actividades cumpliendo normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

4. Realizar las operaciones de soldadura o proyección térmica aplicando las técnicas operativas indicadas en la WPS, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- 4.1 Encender el soplete de acuerdo con las normas de seguridad establecida.
 - 4.2 Ajustar el caudal de los gases para obtener la llama deseada en función de los materiales a soldar.
 - 4.3 Manipular y conservar el material de aportación en el puesto de trabajo, según las normas establecidas.
 - 4.4 Efectuar la soldadura o proyección térmica siguiendo la secuencia de soldeo especificada, teniendo en cuenta las características de los materiales y cumpliendo con los requisitos de calidad establecidos (dimensiones, aspecto superficial, deformaciones, penetración del material y posibles defectos derivados de la soldadura).
 - 4.5 Comprobar y corregir durante el proceso de soldeo, los posibles defectos de la soldadura realizada aplicando técnicas de corrección adecuadas.
 - 4.6 Limpiar la soldadura o proyección térmica realizada con los elementos de limpieza mecánicos o químicos adecuados.
 - 4.7 Recoger y ordenar los equipos, utillaje y herramienta auxiliar utilizado.
- Desarrollar las actividades cumpliendo normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

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 **UC0098_2: Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigás**. Estos conceptos y procedimientos se presentan agrupados



teniendo como referente las actividades profesionales principales que aparecen en cursiva y negrita:

1. Definición de las operaciones de soldeo y proyección térmica por oxigás a realizar y de los consumibles a utilizar a partir de los planos de fabricación, especificaciones de procedimientos de soldeo (WPS) y normas establecidas.

- Simbología en soldadura.
 - Tipos de soldadura.
 - Tipos de uniones.
 - Tipos y simbolización de los procesos de soldadura.
- Normas de simbología.
- Posiciones de soldeo
- Técnicas de soldeo por oxigás
 - Principios de funcionamiento.
 - Ajuste de llamas.
 - Proceso de combustión.
 - Perfil de temperaturas.
- Especificación del procedimiento (WPS).
- Interpretación de planos de fabricación soldada.

2. Preparación de los equipos para proceder a las operaciones de soldeo y proyección térmica, en función de los materiales a soldar o proyectar cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- Características del equipo de soldeo oxigás, descripción de los elementos y accesorios.
 - Botellas de oxígeno y acetileno
 - Manorreductores
 - Mangueras
 - Válvulas antirretroceso
 - Sopletes
 - Boquillas
- Características y propiedades de los gases empleados en el soldeo oxigás.
- Presiones y regulación de los gases.
- Embotellado de los gases.
- Características y aplicaciones de los diferentes tipos de llama. Encendido, regulación y apagado de la llama. Zonas de la llama.
- Instalación, puesta a punto y manejo del equipo de soldeo por oxigás.
- Mantenimiento de primer nivel del equipo de soldeo por oxigás
- Variables a tener en cuenta en el soldeo oxigás.
- Preparación requerida por las técnicas para soldeo oxigás
- Selección de los parámetros de soldeo.

3. Preparación de los elementos para proceder a las operaciones de soldeo o proyección térmica cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- Características del equipo de soldeo o proyección térmica por oxigás.
- Elementos y accesorios.



- Características de los metales base y metales de aporte.
- Preparación de bordes y uniones
- Preparación de la superficie a recubrir.
- Variables a tener en cuenta en el soldeo o proyección térmica
- Inspección visual. Detección y análisis de defectos.
- Elementos de protección individual (EPIs), para los procesos de soldeo.
- Procedimiento de amarre y sujeción de las piezas.
- Secuencia de punteado.
- Comprobación y medición del conjunto.
- Normas de las temperaturas a aplicar.

4. Realización de las operaciones de soldeo o proyección térmica aplicando las técnicas operativas indicadas en la WPS, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- Técnicas de soldeo. Aplicación práctica
- Posición de soldeo.
- Imperfecciones de la soldadura.
- Inspección visual.
- Defectos. Causas. Reparación.
- Preparación de bordes.
- Tipos de unión.
- Tipos de soldadura. Características
- Útiles de sujeción.
- Tratamientos presoldo y postsoldo.
- Transformaciones de los materiales.
- Tratamientos superficiales.
 - Características.
 - Tipología.
 - Funcionalidad.

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

- Nomenclatura normalizada de los gases.
- Nomenclatura normalizada de las varillas de aportación.
- Normas de Prevención de Riesgos Laborales y 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 los compañeros y compañeras:

- 1.1 Mantener una actitud tolerante y de respeto.
- 1.2 Ser tolerante ante las actitudes y opiniones discrepantes.
- 1.3 Preocuparse por mejorar activamente en el trabajo.
- 1.4 Responsabilizarse en el trabajo individual y en equipo.



2. En relación con la seguridad y el medioambiente:
 - 2.1 Cumplir el plan de prevención y las normas de seguridad e higiene laboral.
 - 2.2 Preocupación por la clasificación selectiva de los residuos.
3. En relación con sus superiores:
 - 3.1 Cumplir el plan de trabajo y las orientaciones recibidas desde el o la superior responsable.
 - 3.2 Mostrar iniciativa en la búsqueda de soluciones y en la resolución de problemas.
 - 3.3 Participar y colaborar activamente con sus superiores avisando puntualmente de las incidencias.
 - 3.4 Ser diligente en la interpretación y ejecución de las instrucciones recibidas.
 - 3.5 Trasmitir diligentemente la información generada (defectos y anomalías) a la persona responsable.
 - 3.6 Proponer mejoras en los procesos de trabajo.
 - 3.7 Comunicarse eficaz y fluidamente con sus superiores.
4. En relación con otros aspectos:
 - 4.1 Cuidar el aspecto y aseo personal como profesional.
 - 4.2 Cumplir las normas de comportamiento profesional: Puntualidad, orden, limpieza, entre otras.
 - 4.3 Distinguir entre ámbito profesional y personal.
 - 4.4 Mantener una actitud preventiva de vigilancia periódica del estado de su salud ante los riesgos laborales.

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 “UC0098_2: Realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigas”, se tienen dos situaciones profesionales de evaluación y se concretan en los siguientes términos:

1.2.1. 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 obtener soldaduras o proyecciones térmicas por oxigás, uniendo dos piezas de acero al carbono S275 JR, de un mínimo de 350 mm de longitud, 250 mm de anchura y espesor 3 mm, utilizando dos cordones de soldadura y soldando un tubo de 3" de Ø, de longitud determinada y 4 mm. de espesor en la cara posterior de la pieza. Esta situación comprenderá al menos los siguientes aspectos:

1. Punteo de las piezas de forma perpendicular (90°) al eje de pieza.
2. Amarre de las piezas con una inclinación a 45 °.
3. Parada y un reinicio del proceso de soldeo.
4. Posición en sentido ascendente.
5. Unión de las chapas con dos cordones en semicírculo ascendentes (PF).
6. Calidad de las soldaduras obtenidas.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de planos de fabricación.
- Se dispondrá de procedimientos a seguir (WPS).
- Se dispondrá de los equipos de protección adecuados.
- Se dispondrá de los equipos y herramientas adecuados para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de consumibles para la realización de los procesos.
- Se dispondrá del material precortado y rebabado.
- 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:



Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Punteo de las piezas.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Los puntos de soldadura quedan planos.- Las piezas quedan alineadas perfectamente con el eje de la pieza.- Las piezas están perpendiculares.- Las piezas quedan amarradas al soporte con la inclinación a 45° sobre la vertical. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Proceso de soldeo en sentido ascendente.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Soplete con la inclinación correcta.- Llama neutra.- Movimiento uniforme del soplete.- Aportación regular.- Destreza en el reinicio de la soldadura (el empalme del cordón no se aprecia). <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Punteo del tubo en la cara posterior de la pieza.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Los puntos de soldadura quedan planos.- El tubo quedará centrado en el eje de la pieza.- El tubo queda perpendicular a la pieza.- Soplete con la inclinación correcta.- Llama neutra.- Movimiento uniforme del soplete.- Aportación regular.- Destreza en el reinicio de la soldadura (los empalmes del cordón no se aprecian). <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Calidad de la unión soldada.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uniformidad y limpieza del cordón.- Penetración de la soldadura.- Defectos en el conjunto (porosidad, inclusiones, mordeduras, entre otros). <p><i>El umbral de desempeño competente esta explicitado en la escala A</i></p>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



Escala A

5	<i>El conjunto está acabado con una calidad de cordón y penetración adecuada, una correcta uniformidad y limpieza y sin defectos.</i>
4	<i>El cordón es uniforme y se presenta limpio, pero tiene calidad y penetración adecuada y presenta algún ligero defecto.</i>
3	<i>El cordón es uniforme y se presenta limpio, pero tiene falta calidad y de penetración y presenta algún defecto significativo (porosidad, inclusiones y mordeduras, entre otros).</i>
2	<i>Aunque existe uniformidad en el cordón, al conjunto le falta calidad, existe falta de penetración en la soldadura, no esta limpio y presenta defectos significativos (porosidad, inclusiones y mordeduras, entre otros).</i>
1	<i>Al conjunto le falta calidad, existe falta de penetración en la soldadura, el cordón carece de uniformidad, no esta limpio y presenta defectos significativos (porosidad, inclusiones y mordeduras, entre otros).</i>

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

1.2.2. Situación profesional de evaluación número 2

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para realizar, por soldeo fuerte con oxigas, la soldadura de un conjunto de acero al carbono S275 JR formado por dos llantas de 400X200X15, separadas entre sí por medio de dos chapas de 200 X 200 X 2. Esta situación comprenderá al menos los siguientes aspectos:

1. Punteo de las piezas de 200X200X2 de forma perpendicular (90º) a los planos de las llantas.
2. Posiciones de soldeo (PB y PD).
3. Calidad de la unión soldada.

Condiciones adicionales:

- El soldeo se efectuará a temperatura ambiente y atmósfera natural.
- El soldeo se efectuará manteniendo la pieza en la misma posición.
- Se dispondrá de planos de fabricación.



- Se dispondrá de procedimientos a seguir (WPS).
- Se dispondrá de los equipos de protección adecuados.
- Se dispondrá de los equipos y herramientas adecuados para la situación profesional de evaluación.
- Se dispondrá de consumibles para la realización de los procesos.
- Se dispondrá del material precortado y rebabado.
- Se asignará un periodo de tiempo para la ejecución de las tareas en función del tiempo empleado por un profesional.

b) Criterios de evaluación asociados a la situación de evaluación número 2.

En la situación profesional de evaluación número 2, los criterios se especifican en el cuadro siguiente:

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<i>Punteo de las piezas de 200X200X2 de forma perpendicular a los planos de las llanta.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Las piezas quedan centradas.- Los puntos de soldadura quedan planos.- Las piezas quedan perpendiculares.- El conjunto de piezas se amarra correctamente.- La distancia entre los bordes de las llantas y las chapas es de 50 mm. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Consumibles utilizados.</i>	<ul style="list-style-type: none">- El gas combustible es acetileno.- El gas comburente es oxígeno.- Las varillas de aportación son de cobre fosforoso.- Se utiliza el fundente o desoxidante adecuado. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Soldeo a temperatura ambiente.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Temperatura de las piezas.- La soldadura se efectúa en atmósfera natural.- Inmovilidad del conjunto durante la operación de soldeo. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>



<i>Posiciones de soldeo (PB y PD).</i>	<ul style="list-style-type: none">- Soplete con inclinación correcta.- Regulación de llama adecuada.- Movimiento uniforme del soplete.- Aportación continua y uniforme.- Soldeo en las diferentes posiciones resultantes (PB escuadra horizontal y PD escuadra bajo techo). <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<i>Calidad de la unión soldada.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Uniformidad y mojado del cordón.- Alineación y limpieza de las piezas.- Defectos en el conjunto (porosidad, inclusiones, mordeduras, entre otros). <p><i>El umbral de desempeño competente esta explicitado en la escala B</i></p>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala B

5	<p><i>El conjunto queda acabado con una calidad y uniformidad establecida en el plano de fabricación, mojado del cordón completo, alineación de piezas correcta, ausencia de defectos y buena limpieza.</i></p>
4	<p><i>El conjunto tiene calidad, uniformidad y mojado de cordón adecuado, la alineación y la limpieza de las piezas es correcta y presenta algún leve defecto.</i></p>
3	<p><i>El cordón es uniforme, las piezas están bien alineadas y se presenta limpio, pero tiene falta de calidad y de mojado y presenta algún defecto significativo (restos de fundente, aportación térmica excesiva, deformaciones excesivas).</i></p>
2	<p><i>Aunque existe uniformidad en el cordón, al conjunto le falta calidad, falta mojado en el cordón, no esta limpio ni las alineadas y presenta defectos significativos (restos de fundente, aportación térmica excesiva, deformaciones excesivas).</i></p>
1	<p><i>Al conjunto le falta calidad, falta mojado en el cordón, carece de uniformidad, el alineamiento de las piezas no es correcto, presenta defectos significativos (restos de fundente, aportación térmica excesiva, deformaciones excesivas) y limpieza inadecuada.</i></p>

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

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



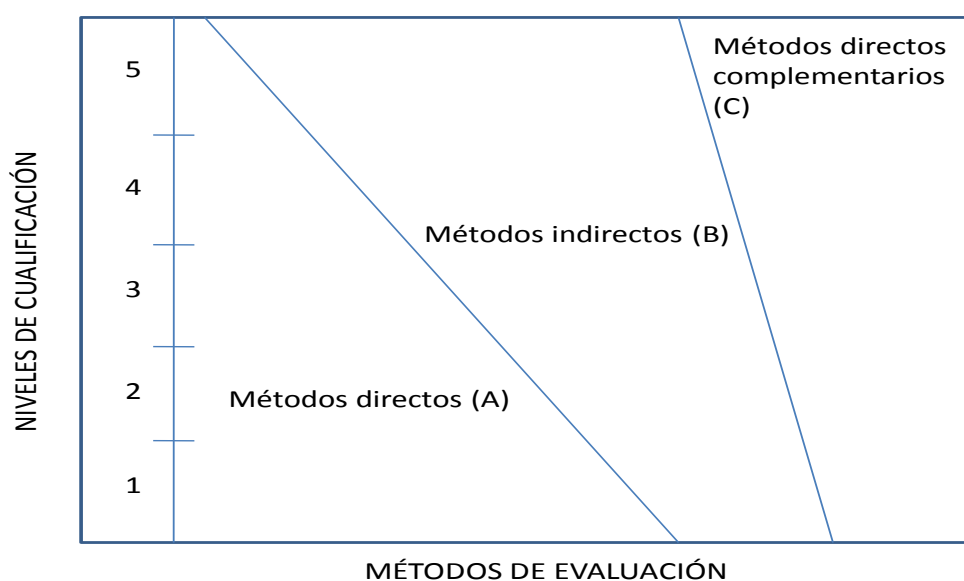
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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 realizar soldaduras y proyecciones térmicas por oxigás, 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, siendo importante 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. Esta 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) Se recomienda medir la dimensión de la competencia sobre respuesta a contingencias. A este fin, en el desarrollo de la situación profesional de



evaluación número 1 y 2 de la presente guía de evidencias se pueden introducir las siguientes contingencias que el candidato debe resolver:

- Falta de presión de gases, bien por válvula de presión averiada o defectuosa o por baja presión de las botellas.
 - Piezas a soldar curvadas, o alabeadas. El candidato debe tener los conocimientos adecuados para corregir estas deformaciones en las piezas dadas.
 - Variedad de varillas de aportación, gases y materiales a soldar de tal manera que el candidato debe reconocer a simple vista los elementos indicados en la documentación técnica.
 - Suciedad en los materiales y elementos del equipo que el candidato debe eliminar previamente a la ejecución de las tareas de soldadura.
- h) 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 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.