



MINISTERIO
DE EDUCACIÓN, CULTURA
Y DEPORTE



FONDO SOCIAL EUROPEO
El FSE invierte en tu futuro

SECRETARÍA DE ESTADO DE
EDUCACIÓN, FORMACIÓN
PROFESIONAL Y UNIVERSIDADES

DIRECCIÓN GENERAL
DE FORMACIÓN PROFESIONAL

INSTITUTO NACIONAL
DE LAS CUALIFICACIONES

GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0099_2: Realizar soldaduras con arco eléctrico con electrodo revestido”

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 UC0099_2: Realizar soldaduras con arco eléctrico con electrodo revestido.

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 con arco eléctrico con electrodo revestido, 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 con arco eléctrico con electrodo revestido 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 Identificar las características de las operaciones de soldeo por arco eléctrico con electrodo revestido según planos de fabricación.
- 1.3 Identificar el equipo de soldeo por arco eléctrico con electrodo revestido a utilizar según WPS y normas de soldeo de aplicación.
- 1.4 Identificar el electrodo de aportación por su nomenclatura normalizada, en función del material a soldar.
- 1.5 Establecer las secuencias de operaciones de soldeo.
- 1.6 Establecer las medidas de seguridad para cada operación de soldeo por arco eléctrico con electrodo revestido.

2. Preparar los equipos para proceder a la operación de soldeo con arco eléctrico con electrodo revestido, en función de los materiales a soldar cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- 2.1 Conectar los equipos eléctricos a la red teniendo en cuenta las características de los mismos y de la corriente eléctrica.
 - 2.2 Comprobar la polaridad del equipo de soldeo por arco eléctrico con electrodo revestido en el caso de que se utilice corriente continua.
 - 2.3 Comprobar la conexión a masa verificando que esté fuertemente sujeta para evitar calentamientos y arcos indeseados.
 - 2.4 Comprobar que la pinza portaelectrodos está ausente de cualquier anomalía para evitar calentamientos y arcos indeseados.
 - 2.5 Regular los parámetros de soldeo en función del electrodo a utilizar y de los materiales que se deben soldar.
- Desarrollar las actividades cumpliendo normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

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

- 3.1 Utilizar los medios de protección personal adecuados (EPIs) a los procesos de soldeo.
- 3.2 Seleccionar el material base a utilizar en la operación de soldeo.
- 3.3 Preparar los bordes que hay que unir según las características y dimensiones de los materiales que se van a soldar.
- 3.4 Colocar los soportes de sujeción en las piezas a soldar, para evitar deformaciones posteriores.
- 3.5 Puntear 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 Regular los parámetros de soldeo en función de los materiales que se deben soldar y técnica que se va a utilizar.
- 3.8 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 aplicando las técnicas operativas indicadas en la WPS, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- 4.1 Controlar los parámetros de funcionamiento de los equipos de soldeo, según normas establecidas.
 - 4.2 Manipular y conservar el material de aportación en el puesto de trabajo, según las normas establecidas.
 - 4.3 Efectuar la soldadura 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).
 - 4.4 Comprobar y corregir durante el proceso de soldeo los posibles defectos de la soldadura realizada aplicando técnicas de corrección adecuadas.
 - 4.5 Limpiar la soldadura realizada con los elementos de limpieza mecánicos o químicos adecuados.
 - 4.6 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 **UC0099_2: Realizar soldaduras con arco eléctrico con electrodo revestido**. 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 con arco eléctrico con electrodo revestido 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 arco eléctrico
 - Principios de funcionamiento del proceso.
 - Tipos de electrodos.
 - Polaridad
 - Principios de funcionamiento de los equipos.
- Especificación del procedimiento (WPS).
- Interpretación de planos de fabricación.

2. Preparación de los equipos para proceder a la operación de soldeo con arco eléctrico con electrodo revestido, en función de los materiales a soldar cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- Características del equipo de soldeo por arco eléctrico, descripción de los elementos y accesorios.
 - o Portaelectrodos.
 - o Cables de masa.
- Características de los electrodos
- Intensidades y polaridades.
- Variables a tener en cuenta en el soldeo por arco eléctrico con electrodo revestido.
- Técnicas para soldeo por arco eléctrico con electrodo revestido
- Selección de los parámetros de soldeo.

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

- Características del equipo de soldeo por arco eléctrico con electrodo revestido
- Elementos y accesorios.
- Características de los metales base y metales de aporte.
- Preparación de bordes y uniones
- Variables a tener en cuenta en el soldeo.
- 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 soldadura aplicando las técnicas operativas indicadas en la WPS, cumpliendo con las normas de prevención de riesgos laborales y medio ambiente.

- Técnicas de soldeo
- Posición de soldeo.
- Imperfecciones de la soldadura.
- Inspección visual.
- Defectos.
- Preparación de bordes.
- Tipos de unión.
- Tipos de soldadura.
- Útiles de sujeción.



- Tratamientos presoldado y postsoldado.
- Transformaciones de los materiales.
- Tratamientos superficiales.
 - Características.
 - Tipología.
 - Funcionalidad.

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

- Técnicas de soldado.
- Características de los equipos de soldado por arco eléctrico con electrodo revestido.
- 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 Transmitir 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 “UC0099_2: Realizar soldaduras con arco eléctrico con electrodo revestido”, 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 empleando arco eléctrico con electrodo revestido de 4 mm de diámetro (AWS A5.4 7018-1, EN 46 3 B 12 H 10), en acero al carbono S275 JR, a temperatura ambiente y en atmósfera natural, de una HEB 200 sobre una chapa 300X300X12 de anclaje. Esta situación comprenderá al menos los siguientes aspectos:

1. Punteo de las piezas.
2. Proceso de soldeo.
3. Posiciones de la pieza a ejecutar (PB escuadra horizontal, PD escuadra bajo techo y PF ascendente).

4. Calidad de la unión soldada.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los planos de fabricación.
- Se dispondrá de los 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:

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Punteo de las piezas.</i>	- Los puntos de soldadura quedan planos. - El perfil queda centrado en la chapa. - La chapa queda perpendicular al eje perpendicular del perfil. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Proceso de soldeo.</i>	- Se selecciona el electrodo de según la nomenclatura especificada. (AWS A5.4 7018-1, EN 46 3 B 12 H 10). - Se calienta el electrodo en la estufa hasta la temperatura especificada. - Se selecciona la polaridad para el electrodo indicado

	(corriente continua y polaridad inversa (CCEP)). - La garganta del cordón será de 8 mm. - las técnicas de soldeo son las requeridas según la posición. - Movimientos uniforme del electrodo. - Manejo de la pistola y cambios de dirección. - Uso de estufa portátil para calentamiento del electrodo. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Posiciones de la pieza a ejecutar.</i>	- No se precalentaran las piezas. - Las soldaduras se realizan en atmósfera natural. - El conjunto de piezas no se moverán cuando se realicen las soldaduras. - Soldeo en las diferentes posiciones resultantes (PB escuadra horizontal, PD escuadra bajo techo y PF ascendente). <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>
<i>Calidad de la unión soldada.</i>	- Uniformidad y limpieza del cordón. - Penetración de la soldadura. - Defectos en el conjunto (porosidad, inclusiones, mordeduras, entre otros). <i>El umbral de desempeño competente esta explicitado en la escala A</i>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>

Escala A

5	El conjunto está acabado con una calidad de cordón y penetración adecuada, una correcta uniformidad y limpieza y sin defectos.
4	El conjunto esta centrado y la perpendicularidad de piezas es correcta. El cordón es uniforme, se presenta limpio, tiene calidad y penetración adecuada y presenta algún ligero defecto.
3	El conjunto esta centrado y la perpendicularidad de piezas es correcta. El cordón es uniforme y se presenta limpio, tiene falta de calidad y de penetración y presenta algún defecto significativo (porosidad, inclusiones y mordeduras, entre otros).
2	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).



1

--

Al conjunto le falta calidad, existe falta de penetración en la soldadura, el cordón carece de uniformidad, no está limpio y presenta defectos significativos (mordeduras, descolgadura, excesos de materiales, poros e inclusiones de escoria, etc.).

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 obtener soldaduras empleando arco eléctrico con electrodo revestido de 3.2 mm de diámetro (AWS A5.4 7018-1, EN 46 3 B 12 H 10), a temperatura ambiente y en atmósfera natural, de dos chapas de medidas 350X150X10, en acero al carbono S275 JR. Esta situación comprenderá al menos los siguientes aspectos:

1. Preparación de bordes en V de 65° - 70 °.
2. Proceso de soldeo con transformador-rectificador con polaridad inversa.
3. Posiciones de soldeo a tres pasadas en posición ascendente (PF).
4. Calidad de la unión soldada.

Condiciones adicionales:

- Se dispondrá de los planos de fabricación.
- Se dispondrá de los 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 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>Preparación de bordes.</i>	- Los chaflanes de los bordes quedan en V de 65° - 70 °. - El chaflán es uniforme en toda la longitud de los bordes de las piezas. - Se dispondrá de un talón de 2 mm. - El punteado evita que se cierre la unión. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Proceso de soldeo.</i>	- Se selecciona el electrodo de tipo básico de gran rendimiento de 3.2 mm. de diámetro (AWS A5.4 7018-1, EN 46 3 B 12 H 10). - Es un transformador-rectificador con polaridad inversa. - No se precalientan las piezas. - Se utiliza estufa portátil para calentamiento del electrodo. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Posiciones de soldeo.</i>	- La soldadura se ejecuta en posición PF (Ascendente). - Primer cordón de raíz. - Segundo cordón de relleno - Tercer cordón de peinado. - Movimientos uniforme del electrodo. <i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i>
<i>Calidad de la unión soldada.</i>	- Uniformidad y limpieza del cordón. - Penetración de la soldadura. - Defectos en el conjunto (porosidad, inclusiones, mordeduras, entre otros). <i>El umbral de desempeño competente esta explicitado en la escala B</i>
<i>Cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i>	<i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i>

Escala B

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.

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.

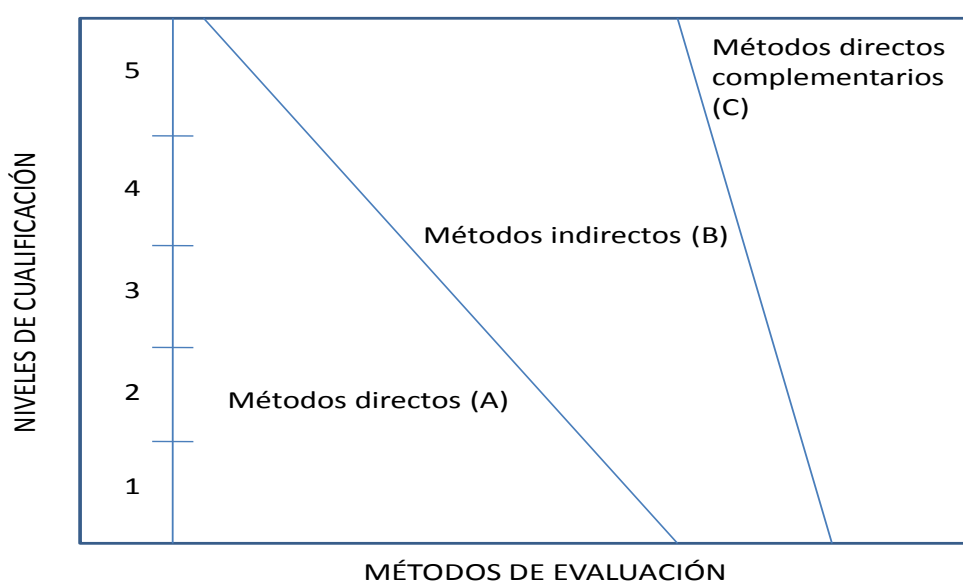
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección

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).



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 con arco eléctrico con electrodo revestido, 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:

- Piezas a soldar curvadas, o alabeadas. El candidato debe tener los conocimientos adecuados para corregir estas deformaciones en las piezas dadas.
- El equipo de soldadura se presentará desmontado y desconectado para que sea el candidato el que monte el equipo.
- Los electrodos y materiales a soldar se presentarán de tal manera que el candidato debe reconocer a simple vista los elementos indicados en la documentación técnica, seleccionando para el trabajo los necesarios.
- Algunos electrodos se pueden presentar con defectos, humedad, etc., para que el candidato los descarte.
- 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.