



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0122_2: Realizar la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos”

CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: PINTURA DE VEHÍCULOS

Código: TMV044_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 UC0122_2: Realizar la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos.

1.1. Especificaciones de evaluación relacionadas con las dimensiones de la competencia profesional.

Las especificaciones recogidas en la GEC deben ser tenidas en cuenta por el asesor o asesora para el contraste y mejora del historial formativo de la persona candidata (especificaciones sobre el saber) e historial profesional (especificaciones sobre el saber hacer y saber estar).

Lo explicitado por la persona candidata durante el asesoramiento deberá ser contrastado por el evaluador o evaluadora, empleando para ello el referente de evaluación (UC y los criterios fijados en la correspondiente GEC) y el método que la Comisión de Evaluación determine. Estos métodos pueden ser, entre otros, la observación de la persona candidata en el puesto de trabajo, entrevistas profesionales, pruebas objetivas u otros. En el punto 2.1 de esta Guía se hace referencia a los mismos.

Este apartado comprende las especificaciones del “saber” y el “saber hacer”, que configuran las “competencias técnicas”, así como el “saber estar”, que comprende las “competencias sociales”.

a) Especificaciones relacionadas con el “saber hacer”.

La persona candidata demostrará el dominio práctico relacionado con las actividades profesionales que intervienen en la realización de la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos, y que se indican a continuación:

Nota: A un dígito se indican las actividades profesionales expresadas en las realizaciones profesionales de la unidad de competencia, y a dos dígitos las reflejadas en los criterios de realización.

1. Aplicar tratamientos anticorrosivos o de adherencia a la superficie a tratar para su preparación siguiendo procedimientos



establecidos por los fabricantes de los vehículos y de los productos, cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 1.1 Los materiales y los equipos necesarios se seleccionan a partir de la información obtenida de la documentación técnica (tipo de abrasivo, granulometría, pistolas aerográficas, equipos de protección individual - gafas de protección, guantes de protección química, mono de trabajo, mascarilla-, entre otros).
- 1.2 La superficie se lija y/o decapa (decapado físico o químico) según lo establecido por el fabricante de los productos.
- 1.3 Las áreas que no se van a tratar se cubren (papel, film plástico, entre otros) comprobando que quedan protegidas.
- 1.4 La limpieza y desengrasado se realiza en las diferentes fases del proceso utilizando los productos en función del tipo de soporte y según indicaciones del fabricante.
- 1.5 Los equipos e instalaciones (pistolas, cabina, entre otros) se preparan regulando los parámetros de trabajo (presión de aire, temperatura cabina, entre otros).
- 1.6 La aplicación de los productos anticorrosivos o de adherencia, que sustituyen al electrocincado original, se efectúa respetando los parámetros de trabajo (superposición de capas, amplitud abanico, distancia y velocidad de aplicación) y verificando la calidad del acabado (el espesor de la capa es el exigido por el fabricante).
- 1.7 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.
- 1.8 Los residuos se almacenan cumpliendo las especificaciones de la normativa ambiental aplicable.

2. Realizar la aplicación de masillas para obtener la nivelación de la superficie, cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 2.1 La superficie se lija y desengrasa según indicaciones del fabricante.
- 2.2 Las masillas se seleccionan en función de la superficie a tratar (masillas de poliéster, con partículas metálicas, con fibra de vidrio, entre otros).
- 2.3 La mezcla de los productos se realiza respetando las proporciones de los catalizadores (en peso o en volumen) según indicaciones del producto y teniendo en cuenta la temperatura ambiente.
- 2.4 La masilla se aplica bien mediante espátula (superponiendo las capas para obtener los espesores prescritos y una superficie uniforme) bien con pistola, en función del tipo de soporte, de la extensión de la superficie a tratar y del espesor requerido.
- 2.5 Los procesos de lijado de la masilla se realizan utilizando el abrasivo en función del acabado de calidad requerido para la aplicación de las capas finales.



- 2.6 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.
- 2.7 Los residuos se almacenan cumpliendo las especificaciones de la normativa ambiental aplicable.

3. Realizar la aplicación de aparejos para obtener una superficie uniforme, cumpliendo la normativa aplicable en prevención de riesgos laborales y protección del medio ambiente.

- 3.1 Los equipos de protección individual (mascarilla, equipo autónomo de filtración, guantes de protección química - nitrilo, látex o vinilo-, mono de trabajo, entre otros) se seleccionan utilizándose a lo largo de todo el proceso de trabajo.
- 3.2 Los productos se seleccionan según las especificaciones técnicas del fabricante y del espesor de la superficie a igualar (aparejos standard, de alto espesor, de ultra alto espesor) preparándose siguiendo las reglas de proporcionalidad o de peso en función de las especificaciones técnicas del producto y teniendo en cuenta la tonalidad de color de aparejo según el color de acabado a aplicar.
- 3.3 Los equipos aerográficos se seleccionan en función del producto a aplicar y ajustándose sus parámetros de trabajo (presión y caudal).
- 3.4 La puesta en marcha de la cabina de pintura se realiza ajustando los parámetros de aspiración, presión de aire, temperatura y humedad requeridos.
- 3.5 La aplicación de los aparejos se efectúa siguiendo las especificaciones técnicas del fabricante del producto (número de capas, espesores, tiempo de evaporación, entre otros).
- 3.6 Los procesos de lijado del aparejo se realizan hasta obtener el acabado requerido, verificando que se han restituido las formas geométricas y dimensionales a la superficie.
- 3.7 Las operaciones de mantenimiento básico de las instalaciones, los equipos y las herramientas de trabajo utilizadas se realizan siguiendo las especificaciones técnicas, preservando su funcionalidad.
- 3.8 Los residuos se almacenan cumpliendo las especificaciones de la normativa ambiental aplicable.

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 **UC0122_2: Realizar la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negra:



1. Procesos de pintado.

- Pintado en fabricación original. Pintado OEM.
- Pintado en reparación; repintado.

2. Características y composición de los productos de preparación.

- Composición de las pinturas.
- Productos de preparación, protección e igualación de superficies (productos anticorrosivos; imprimaciones mono-componente (1K), bi-componentes (2K); masillas de relleno; aparejos de relleno, aparejos aislantes; aditivos, endurecedores que se añaden en las mezclas, entre otros).

3. Información técnica de pintura.

- Pictogramas. Fichas técnicas.

4. La corrosión en las estructuras metálicas y no metálicas.

- El fenómeno de la corrosión. Ensayos de corrosión.
- Causas de la corrosión. Clasificación de la corrosión. Prevención de la corrosión.
- La protección anticorrosiva.
- Protección anticorrosiva en reparación: procesos, productos y equipos. Preparación de superficies.
- Tratamiento de los recubrimientos metálicos. Tratamientos de recubrimientos no metálicos. Productos y herramientas.

5. Equipos para la preparación e igualación de superficies.

- Instalaciones y servicios en la zona de preparación.
- Equipos y herramientas para el lijado: tacos de lijado; lijadoras (tipos; dureza de los soportes; diámetro de lijado). Abrasivos empleados en reparación. Guías de lijado.
- Productos y útiles de enmascarar: productos para cubrir superficies; útiles para el enmascarado del contorno; film, cintas y burletes de enmascarar; protector líquido.
- Equipos de aplicación: espátulas para la aplicación de masillas; pistolas aerográficas; cabinas de aplicación; equipamiento auxiliar.
- Equipamiento para la limpieza.
- Equipos para el secado de productos: secado por radiación infrarroja; secado por UV; secado por placas endotérmicas; secado por convección.

6. Procesos de preparación e igualación de superficies.

- Procesos de pintado de piezas de acero: pieza nueva; pieza reparada; pieza con daño superficial.
- Procesos de pintado de piezas de aluminio: pieza nueva; pieza reparada; repintado superficial.



- Procesos de pintado de piezas plásticas: pintado de plásticos termoplásticos (rígidos y flexibles); pintado de plásticos expandidos (espumas blandas); pintado de plásticos termoestables.

7. Normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- Riesgos del taller de pintura.
- Prevención y protección colectiva. Ergonomía en el puesto de trabajo.
- Equipos de protección individual (EPIs).
- Señalización y seguridad en el taller. Fichas de datos de seguridad (FDS).
- Gestión medioambiental. Normativa sobre emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV).

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:

- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Adaptarse a la organización, a sus cambios organizativos y tecnológicos así como a situaciones o contextos nuevos.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Respetar los procedimientos y normas internas de la organización.

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 “UC0122_2: Realizar la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos”, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

1.2.1. Situación profesional de evaluación.

a) Descripción de la situación profesional de evaluación.

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para la reparación de una pieza (plástica o metálica), dejando la superficie correctamente reparada, igualada y lista para la aplicación de las pinturas de acabado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Proporcionar protección, aislamiento y adherencia a la zona a tratar, siguiendo el procedimiento requerido e indicado en las especificaciones técnicas de los productos a utilizar.
2. Aplicar los aparejos de relleno y aislantes, procediendo a su lijado, una vez transcurrido el tiempo recomendado según especificaciones técnicas del fabricante del producto.
3. Igualar la superficie, utilizando un correcto escalado en la granulometría de los abrasivos a utilizar para el lijado del aparejo, así como tener en cuenta la órbita de la lijadora a utilizar. Ver especificaciones en las fichas técnicas del fabricante del producto.
4. Dotar a la superficie de un aspecto homogéneo y convenientemente afinado para la aplicación de las pinturas de acabado, según especificaciones técnicas de los fabricantes.

Condiciones adicionales:

- Se recomienda la asignación de un paragolpes delantero, en caso de pieza plástica, y una puerta, en caso de pieza metálica.
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación.
- Se valorará la competencia de respuesta a las contingencias, generando una incidencia durante el proceso.
- 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.

Con el objeto de optimizar la validez y fiabilidad del resultado de la evaluación, esta Guía incluye unos criterios de evaluación integrados y, por tanto, reducidos en número. Cada criterio de evaluación está formado por un criterio de mérito significativo, así como por los indicadores y escalas de desempeño competente asociados a cada uno de dichos criterios.

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

Criterios de mérito	Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente
<p><i>Eficacia en la realización de los procesos preparación de la superficie con el nivel de calidad requerido.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Uso de documentación técnica e interpretación de la misma. - Selección equipos, herramientas y productos. - Uso de equipos, herramientas y productos. - Protección de las áreas que no se van a tratar. - Tipo de abrasivo o decapante seleccionado. - Procedimientos de limpieza y desengrase. - Aplicación productos anticorrosivos o de adherencia. - Seguimiento del proceso requerido en cada fase de la preparación de la superficie a tratar. - Nivel de calidad obtenido. - Limpieza de útiles, herramientas, equipos e instalaciones utilizados y recogida de residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<p><i>Eficacia en la nivelación de la superficie con el nivel de calidad requerido.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Selección equipos, herramientas y productos. - Uso de equipos, herramientas y productos. - Utilización de los distintos tipos de abrasivos y su correcto escalado. - Selección y aplicación de masillas - Seguimiento del procedimiento y requerimientos exigidos por el producto y material a trabajar. - Limpieza de útiles, herramientas, equipos e instalaciones utilizados y recogida de residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Eficacia en la igualación de la superficie con nivel de acabado requerido.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Selección de equipos, herramientas y productos. - Ajuste de parámetros de equipos e instalaciones. - Aplicación de los aparejos de relleno o aislantes. - Utilización de los distintos tipos de abrasivos y su

	<p>correcto escalado.</p> <ul style="list-style-type: none">- Seguimiento del procedimiento y requerimientos exigidos por el producto y material a trabajar.- Limpieza de útiles, herramientas, equipos e instalaciones utilizados y recogida de residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en el cumplimiento del tiempo establecido en función del tarifado por el fabricante del vehículo o el resultante de los distintos baremos de reparación de las aseguradoras.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Conocer el tiempo establecido para la reparación, en función del baremo elegido.- Adecuación del proceso de trabajo en función del tiempo disponible y la calidad requerida.- Comprobar que los tiempos empleados en la reparación, son los correctos para conseguir la eficiencia requerida. <p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación no superior al 15 % del tiempo establecido.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en el cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales y medioambientales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Uso adecuado de EPIS.- Respeto y cumplimiento de las señalizaciones de seguridad.- Respeto y cumplimiento de las instrucciones de uso de los equipos.- Tratamiento adecuado de los residuos. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio de mérito.</i></p>

Escala A

4	<p><i>Para preparar y nivelar la superficie a tratar siguiendo los procedimientos establecidos por los fabricantes, selecciona el proceso de trabajo en función del tipo de material sin ninguna duda a partir de la documentación técnica. Selecciona los equipos/máquinas /herramientas requeridos en cada fase del proceso sin ninguna duda. Utiliza los equipos y productos con gran destreza. Protege completamente las áreas que no se van a tratar. Sigue estrictamente el proceso de trabajo seleccionado en función del tipo de material. Selecciona la escala del abrasivo o el tipo de decapante sin ninguna duda. Limpia y desengrasa toda la zona a tratar con gran destreza dejando las piezas preparadas. Aplica los productos anticorrosivos o de adherencia respetando estrictamente los parámetros de trabajo. Obtiene una preparación de la pieza con el máximo grado de calidad. Realiza la limpieza de útiles, herramientas, equipos e instalaciones utilizados y la recogida de residuos.</i></p>
3	<p>Para preparar y nivelar la superficie a tratar siguiendo los procedimientos establecidos por los fabricantes, selecciona el proceso de trabajo en función del tipo de material a partir de la documentación técnica. Selecciona los equipos/máquinas /herramientas requeridos en cada fase del proceso. Utiliza los equipos y productos con destreza. Protege las áreas que no se van a tratar. Sigue el proceso de trabajo seleccionado en función del tipo de material. Selecciona la escala del abrasivo o el tipo de decapante correctamente. Limpia y desengrasa la zona a tratar con destreza dejando las piezas preparadas Aplica los productos</p>

	<p>anticorrosivos o de adherencia respetando los parámetros de trabajo. Obtiene una preparación de la pieza con gran calidad. Realiza la limpieza de útiles, herramientas, equipos e instalaciones utilizados y la recogida de residuos</p>
2	<p><i>Para preparar y nivelar la superficie a tratar siguiendo los procedimientos establecidos por los fabricantes, no consulta la documentación técnica. No selecciona los equipos/máquinas /herramientas requeridos en cada fase del proceso. Utiliza los equipos y productos sin destreza. No protege la totalidad las áreas que no se van a tratar. Sigue parcialmente el proceso de trabajo. No selecciona la escala del abrasivo o el tipo de decapante correctamente. Limpia y desengrasa parcialmente la zona a tratar. Aplica los productos anticorrosivos o de adherencia sin respetar los parámetros de trabajo. Obtiene una preparación de la pieza sin la calidad requerida. Realiza parcialmente la limpieza de útiles, herramientas, equipos e instalaciones utilizados y recogida de residuos.</i></p>
1	<p><i>Para preparar y nivelar la superficie a tratar siguiendo los procedimientos establecidos por los fabricantes, no selecciona ningún útil, equipo, herramienta ni productos requeridos. No protege las áreas que no se van a tratar. No sigue ningún proceso de trabajo. No limpia ni desengrasa la zona a tratar no dejando las piezas preparadas No realiza la limpieza de útiles, herramientas, equipos e instalaciones utilizados y recogida de residuos.</i></p>

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

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

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

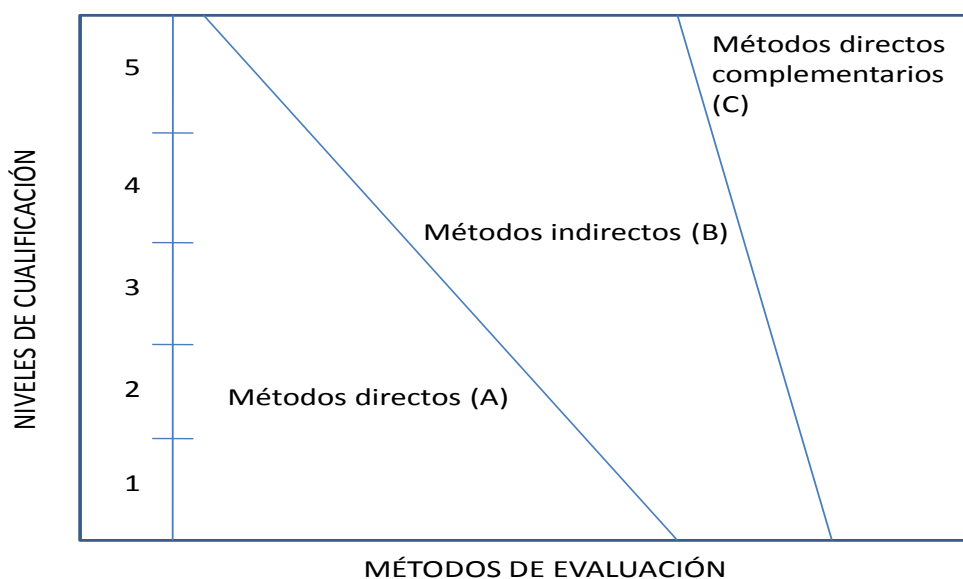
2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

- 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 la preparación, protección e igualación de superficie de vehículos, 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 y sus competencias tienen componentes manuales, cognitivos y actitudinales. Por sus características, y dado que, en este caso, tiene mayor relevancia el componente de destrezas manuales, 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, todo ello con independencia del método de evaluación utilizado. Esta se planteará sobre un contexto reducido que permita evidenciar las citadas 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 comuniquen 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.

Se deberá evaluar la competencia de respuesta a contingencias o situación imprevista. Para ello se puede facilitar equipos que tengan deterioradas algunas de las piezas; suministrar material de relleno caducado, material no apropiado, entre otros.

Se deberá comprobar que se desarrollan las actividades cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales.

- h) En la situación profesional de evaluación se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:



- Se podrá considerar entre otras piezas de material plástico y/o compuesto además del citado paragolpes, algún faldón lateral, spoiler o aletas delanteras de material plástico. Sería recomendable en la medida de lo posible, que la pieza a reparar, fuese un paragolpes delantero, siendo esta la pieza con mayor índice de siniestralidad actualmente.
- En el caso de material metálico se podrán considerar otras piezas significativas de la carrocería a reparar.
- Se deberá evaluar la competencia de respuesta a contingencias o situación imprevista. Para ello se podrá facilitar equipos que tengan deterioradas algunas de las piezas; entregar un paragolpes que no permita la reparación; que falten partes del elemento a reparar, entre otros.