



GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

“UC0154_2: Realizar tratamientos superficiales sobre productos de vidrio”

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES EN LÍNEA
AUTOMÁTICA DE FABRICACIÓN Y TRANSFORMACIÓN DE
VIDRIO**

Código: VIC055_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 UC0154_2: Realizar tratamientos superficiales sobre productos de vidrio.

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 tratamientos superficiales sobre productos de vidrio 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. Efectuar operaciones de corte, canteado y biselado de hojas de vidrio para obtener vidrio capeado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 1.1 Las hojas de vidrio plano de recepcionan y clasifican de acuerdo con tamaños, espesores, color y calidad de acuerdo con los procedimientos establecidos.
- 1.2 Las hojas de vidrio se almacenan identificándolas según instrucciones técnicas.
- 1.3 La selección de máquinas, útiles, herramientas y materiales se realiza siguiendo la documentación técnica.
- 1.4 Los stocks de hojas de vidrio y materiales auxiliares se comprueban garantizando que son conformes al producto que se va a fabricar, asegurando una producción sin interrupciones de acuerdo con el programa de fabricación.
- 1.5 Las láminas de vidrio con las dimensiones especificadas y las características de calidad exigidas se obtienen mediante el reglaje, ajuste y conducción de máquinas y equipos de corte, separación, canteado y biselado, de acuerdo con el programa de fabricación y cumpliendo la normativa aplicable.
- 1.6 Las operaciones de automantenimiento se realizan conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa y normativa aplicable.
- 1.7 La información referente al desarrollo y resultados de las operaciones de corte, canteado y biselado de hojas de vidrio se registra de acuerdo con las instrucciones de la empresa.

2. Efectuar operaciones para el tratamiento superficial de vidrio plano mediante deposición física de vapor, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.

- 2.1 Las máquinas, útiles, herramientas y materiales se seleccionan siguiendo la documentación y las instrucciones técnicas relativas al producto.
- 2.2 Las hojas de vidrio plano se reciben y clasifican de acuerdo con tamaños, espesores, color y calidad según los procedimientos establecidos.
- 2.3 La descarga a la línea de las hojas de vidrio plano se realiza sin que sufran deterioros ni mermas en sus características de calidad.
- 2.4 Los equipos de lavado y secado de las hojas de vidrio se regulan y conducen según las instrucciones técnicas y cumpliendo la normativa aplicable.
- 2.5 Los equipos de deposición en fase vapor sobre vidrio se ajustan y controlan obteniendo un producto con las características de calidad indicadas.
- 2.6 La película plástica se aplica sobre la superficie del vidrio tratado, garantizando su protección.



- 2.7 Las operaciones de automantenimiento se realizan conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad y medioambientales.
- 2.8 La información referente al desarrollo y resultados del tratamiento superficial de vidrio plano se registra de acuerdo con las instrucciones de la empresa.

3. *Tratar químicamente la superficie del vidrio para realizar el capeado, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental.*

- 3.1 Las máquinas, útiles, herramientas y materiales se seleccionan siguiendo la documentación y las instrucciones técnicas relativas al producto.
- 3.2 Las hojas de vidrio plano se reciben y clasifican de acuerdo con tamaños, espesores, color y calidad según los procedimientos establecidos.
- 3.3 Los equipos de lavado y secado de las hojas de vidrio se regulan y conducen según las instrucciones técnicas y cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.4 Los reactivos empleados se manipulan, acondicionan y almacenan, siguiendo las instrucciones técnicas y cumpliendo la normativa aplicable.
- 3.5 Los equipos de azogado, niquelado o cobreado se ajustan y controlan obteniendo un producto con las características de calidad indicadas.
- 3.6 La superficie tratada se lava y pinta con resina "epoxi" garantizando la protección de la superficie tratada.
- 3.7 La descarga y el almacenamiento de las hojas de vidrio tratadas se realiza sin que sufran deterioros inadmisibles ni mermas en sus características de calidad.
- 3.8 Las operaciones de automantenimiento se realizan conforme a la documentación técnica, instrucciones de la empresa y normas de seguridad y medioambientales.
- 3.9 La información requerida referente al desarrollo y resultados del tratamiento químico de la superficie del vidrio se registra de forma clara y precisa de acuerdo con las instrucciones de la empresa.

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 **UC0154_2: Realizar tratamientos superficiales sobre productos de vidrio**. Estos conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:



1. Preparación de las hojas de vidrio plano en instalaciones automáticas.

- Transporte y manipulación de hojas de vidrio plano.
- Corte, separación, biselado, lavado y secado.
- Sistemas, equipos y procedimientos.

2. Deposición iónica en fase vapor ("Sputtering").

- Descripción de la técnica de deposición de películas mediante "sputtering".
- Características del vidrio como sustrato (cátodo).
- Equipos e instalaciones industriales.
- Variables de proceso.
- Materiales empleados como ánodo.
- Elementos de regulación y control.
- Procedimientos operativos para la fabricación de vidrios capeados mediante "sputtering".
- Descripción e identificación de defectos. Causas y posibles soluciones.

3. Tratamientos químicos en la superficie de los vidrios.

- Metalizados: Azogado, niquelado, cobreado.
- Preparación de reactivos y materiales auxiliares.
- Ácidos.
- Cuerpos químicos metálicos.
- Catalizadores.
- Pinturas protectoras y de acabado.
- Preparación y manejo de maquinaria, utillaje y herramientas.
- Procedimientos operativos.
- Descripción e identificación de defectos. Causas y posibles soluciones.

4. Medidas de prevención de riesgos, de protección medioambiental y de seguridad y de salud laboral en las operaciones industriales de tratamientos superficiales de vidrios.

- Riesgos característicos de las instalaciones de tratamiento superficial de vidrios.
- Riesgos característicos de la preparación y manipulación de ácidos y otros reactivos, barnices y elementos auxiliares empleados en el tratamiento superficial de vidrios. Precauciones que se deben adoptar para su manipulación.
- Prevención de la contaminación ambiental derivada de las operaciones de tratamiento superficial de vidrios.
- Precauciones que se deben adoptar para la manipulación de productos de vidrio. Medios de protección.

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:



- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Finalizar el trabajo atendiendo a criterios de idoneidad, rapidez, economía y eficacia.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Reconocer el proceso productivo de la organización.
- Adaptarse a la organización y a sus cambios organizativos y tecnológicos, así como a situaciones o contextos nuevos.

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 “UC0154_2: Realizar tratamientos superficiales sobre productos de vidrio”, se tiene 1 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 tratar superficialmente el vidrio plano mediante tratamiento físico y químico. Esta situación comprenderá, al menos, las siguientes actividades:

1. Preparar las placas de vidrio plano.
2. Tratar superficialmente el vidrio mediante deposición física de vapor.



3. Tratar superficialmente el vidrio mediante niquelado, cobreado o azogado.

Condiciones adicionales:

- Se proporcionará toda la documentación técnica necesaria para llevar a cabo las actividades requeridas (programa de fabricación, instrucciones de la empresa, hojas de registro, etc.).
- Se dispondrá de equipamientos, productos específicos y ayudas técnicas requeridas por la situación profesional de evaluación (hojas de vidrio; máquinas y equipos de corte, separación, canteado y biselado; equipos de lavado y secado, equipos de deposición en fase de vapor, equipos de niquelado, películas plásticas, reactivos y rexina epoxi, entre otros).
- 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.

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

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

<i>Criterios de mérito</i>	<i>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</i>
<i>Eficacia en la preparación de láminas de vidrio con la calidad establecida.</i>	<ul style="list-style-type: none">- Revisión de stocks.- Clasificación de las hojas de vidrio plano según tamaños, espesores, color y calidad.- Almacenaje de las hojas de vidrio plano.- Reglaje, ajuste y puesta en marcha de los equipos de corte, separación, canteado y biselado. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>



<p><i>Seguridad durante la realización del capeado del vidrio mediante deposición física de vapor.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Recepción y clasificación de las hojas de vidrio.- Descarga de las hojas de vidrio a la línea.- Regulación y puesta en marcha de los equipos de lavado y secado.- Ajuste y control de los equipos de deposición en fase de vapor.- Aplicación de película plástica protectora. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Destreza en la realización del capeado de un vidrio mediante niquelado.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Recepción y clasificación de las hojas de vidrio.- Regulación y puesta en marcha de los equipos de lavado y secado.- Manipulación, acondicionamiento y almacenaje de reactivos.- Control y ajuste de los equipos de niquelado.- Limpieza de la superficie.- Aplicación de resina epoxi sobre el vidrio niquelado.- Descarga y almacenamiento de las hojas de vidrio tratadas. <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala C.</i></p>
<p><i>Seguimiento del programa de fabricación, instrucciones técnicas y otros procedimientos establecidos por la organización.</i></p>	<ul style="list-style-type: none">- Empleo de máquinas, útiles, herramientas, materiales y procedimientos adecuados a los productos.- Realización de operaciones de automantenimiento.- Comprobación del estado de los productos y corrección de posibles defectos.- Cumplimentado de informes, partes de producción, control de calidad e incidencias. <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Calidad en el cumplimiento de las medidas de seguridad, salud laboral y protección medioambiental.</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 del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i></p>

Escala A

5	<p><i>Para obtener láminas de vidrio con la calidad y dimensiones especificadas, y a partir de la información dada (programa de fabricación, documentación técnica, instrucciones de la empresa, normativa aplicable, etc.), comprueba meticulosamente la conformidad de los stocks de hojas de vidrio y materiales según el producto a fabricar y clasifica de forma precisa las hojas de vidrio plano en función de sus características (tamaño, espesor, color y calidad). Almacena con destreza las hojas de vidrio plano y las identifica según instrucciones técnicas. Lleva a cabo con seguridad operaciones de reglaje, ajuste y conducción de máquinas y equipos de corte, separación, canteado y biselado.</i></p>
4	<p><i>Para obtener láminas de vidrio con la calidad y dimensiones especificadas, y a partir de la información dada, comprueba la conformidad de los stocks de hojas de vidrio y materiales según el producto a fabricar y clasifica las hojas de vidrio plano en función de sus características (tamaño, espesor, color y calidad). Almacena las hojas de vidrio plano y las identifica según instrucciones técnicas. Lleva a cabo operaciones de reglaje, ajuste y conducción de máquinas y equipos de corte, separación, canteado y biselado.</i></p>
3	<p><i>Para preparar las placas de vidrio plano, recibe las mismas pero no las clasifica según sus características ni las identifica a la hora de almacenarlas. Olvida comprobar stocks. Tampoco elabora un informe claro ni preciso sobre el desarrollo de los trabajos de corte, canteado y biselado de hojas de vidrio.</i></p>
2	<p><i>Para preparar las placas de vidrio plano, no tiene en cuenta la documentación técnica facilitada cuando realiza la selección de máquinas, útiles, herramientas y materiales. Lleva a cabo una producción con interrupciones. No lleva a cabo operaciones de automantenimiento de los equipos de corte, separación, canteado y biselado.</i></p>
1	<p><i>Para preparar las placas de vidrio plano, presenta errores durante el reglaje, ajuste y conducción de máquinas y equipos de corte, separación, canteado y biselado. Tampoco obtiene láminas de vidrio con las dimensiones y características mínimas de calidad requeridas. No tiene en cuenta el programa de producción e incumple repetidamente con las medidas de prevención de riesgos laborales.</i></p>

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

Escala B

5	<p><i>Para realizar con seguridad el capeado de un vidrio mediante deposición física de vapor, y tras haber recibido y clasificado las hojas de vidrio según sus características, descarga cuidadosamente las hojas de vidrio a la línea mientras evita que sufran deterioros o mermas en su calidad. Regula y pone en marcha con destreza los equipos de lavado y secado. Ajusta y controla eficazmente los equipos de deposición en fase de vapor. Verifica rigurosamente la obtención de un producto con las características de calidad establecidas y aplica una película plástica a la superficie del vidrio que asegura su óptima protección.</i></p>
---	---

4	<p><i>Para realizar con seguridad el capeado de un vidrio mediante deposición física de vapor, y tras haber recibido y clasificado las hojas de vidrio según sus características, descarga con ayuda las hojas de vidrio a la línea mientras evita que sufran deterioros o mermas en su calidad. Regula y pone en marcha los equipos de lavado y secado. Ajusta y controla los equipos de deposición en fase de vapor. Verifica la obtención de un producto con las características de calidad establecidas y aplica una película plástica sobre la superficie del vidrio.</i></p>
3	<p><i>Para realizar el capeado de un vidrio mediante deposición física de vapor, no tiene en cuenta los procedimientos establecidos cuando clasifica las hojas de vidrio. Tampoco realiza operaciones de automantenimiento según lo que indican la documentación técnica, las instrucciones de la empresa y las normas de seguridad y medioambientales. Registra con errores la información relacionada con el desarrollo y resultados del tratamiento superficial del vidrio.</i></p>
2	<p><i>Para realizar el capeado de un vidrio mediante deposición física de vapor, no sigue instrucciones cuando selecciona máquinas, útiles, herramientas y materiales. Deteriora las hojas de vidrio o merma las características de calidad de las piezas durante la descarga de las mismas. Incumple con las medidas de prevención de riesgos laborales mientras pone en marcha los equipos de lavado y secado.</i></p>
1	<p><i>Para realizar el capeado de un vidrio mediante deposición física de vapor, no ajusta los equipos de deposición en fase vapor sobre vidrio antes de ponerlos en marcha. Obtiene un producto cuyas características de calidad no se ajustan a las esperadas. Olvida proteger la superficie de vidrio tratada mediante la aplicación de una película plástica.</i></p>

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

Escala C

5	<p><i>Para realizar con destreza el capeado de un vidrio mediante niquelado, y tras haber recibido y clasificado meticulosamente las hojas de vidrio según sus características, regula y pone en marcha los equipos de lavado y secado de las hojas de vidrio. Manipula cuidadosamente los reactivos empleados y lleva a cabo el acondicionamiento y almacenaje de los mismos. Controla y ajusta eficazmente los equipos de niquelado y obtiene un vidrio capeado con las condiciones de calidad establecidas. Lava cuidadosamente la superficie tratada y la pinta con resina epoxi. Descarga con cuidado las hojas de vidrio mientras previene la aparición de posibles deterioros o mermas en los productos.</i></p>
4	<p><i>Para realizar con destreza el capeado de un vidrio mediante niquelado, y tras haber recibido y clasificado las hojas de vidrio según sus características, regula y pone en marcha los equipos de lavado y secado de las hojas de vidrio. Manipula los reactivos empleados y lleva a cabo el acondicionamiento y almacenaje de los mismos. Controla y ajusta los equipos de niquelado y obtiene un vidrio capeado con las condiciones de calidad establecidas. Lava la superficie tratada y la pinta con resina epoxi. Descarga las hojas de vidrio mientras previene la aparición de posibles deterioros o mermas en los productos.</i></p>

3	<i>Para realizar el capeado de un vidrio mediante niquelado, no tiene en cuenta los procedimientos establecidos cuando clasifica las hojas de vidrio. Deteriora las piezas tratadas durante la descarga de las mismas. Tampoco realiza operaciones de automantenimiento según lo que indican la documentación técnica, las instrucciones de la empresa y las normas de seguridad y medioambientales. Registra con errores la información relacionada con el desarrollo y resultados del tratamiento químico de la superficie del vidrio.</i>
2	<i>Para realizar el capeado de un vidrio mediante niquelado, no tiene en cuenta las instrucciones de los productos cuando selecciona máquinas, útiles, herramientas y materiales. Tampoco controla los equipos de lavado y secado ni manipula con seguridad los reactivos empleados.</i>
1	<i>Para realizar el capeado de un vidrio mediante niquelado, no ajusta los equipos de niquelado antes de su puesta en marcha. Obtiene un producto cuyas características no se ajustan a los requerimientos de calidad esperados. Olvida lavar la superficie tratada y tampoco la protege con resina epoxi.</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.

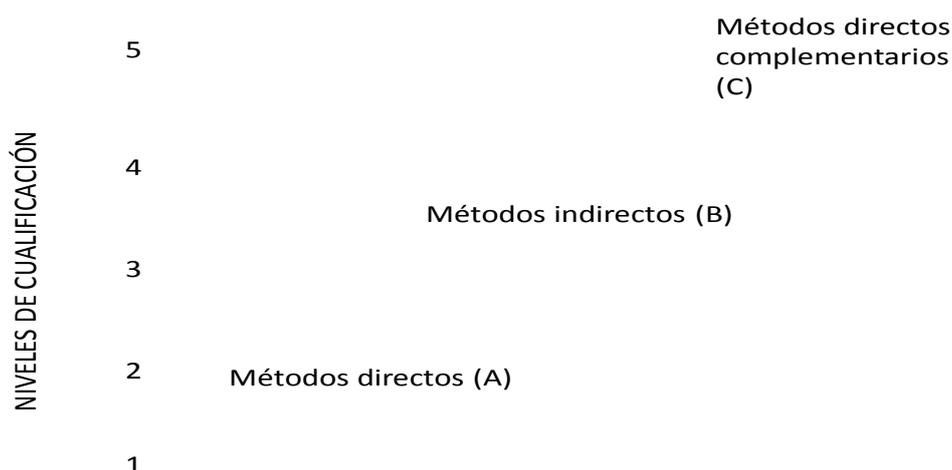
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia 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.
- 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 el proceso de realizar tratamientos superficiales sobre productos de vidrio, 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, 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.

- f) Si se utiliza la entrevista profesional para comprobar lo explicitado por la persona candidata se tendrán en cuenta las siguientes recomendaciones:

La entrevista se estructurará 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.