



## GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA

### “UC0620\_1: Efectuar operaciones de mecanizado básico”

#### *Transversal en las siguientes cualificaciones:*

- TMV195\_1 Operaciones auxiliares de mantenimiento en electromecánica de vehículos.
- TMV194\_1 Operaciones auxiliares de mantenimiento de carrocería de vehículos.

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: OPERACIONES  
AUXILIARES DE MANTENIMIENTO DE CARROCERÍA DE  
VEHÍCULOS**

**Código: TMV194\_1**

**NIVEL:1**



## 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 UC0620\_1: Efectuar operaciones de mecanizado básico.

### 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 efectuar operaciones de mecanizado básico, 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 mecanizado básico manual, bajo supervisión de un responsable superior, según el procedimiento establecido por el fabricante, cumpliendo la normativa aplicable***



***de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, y con la calidad requerida.***

- 1.1 La zona de trabajo se prepara para facilitar el libre acceso al sistema o componente en el que se interviene, manteniéndola libre de riesgos, protegiendo las partes del vehículo susceptibles de sufrir desperfectos en el desarrollo de las operaciones.
- 1.2 Los productos, materiales, herramientas y equipos (sierra, lima, cizalla de mano, entre otros), previamente seleccionados por el responsable superior, se preparan ajustándose a las instrucciones recibidas y/o órdenes de trabajo.
- 1.3 Las operaciones de corte (cizallado y aserrado) se ejecutan siguiendo instrucciones y comprobando con aparatos de medida (regla, goniómetros y calibre o pie de rey, entre otros) que la pieza final se ajusta a las medidas recogidas en el plano.
- 1.4 Las operaciones de mecanizado de repasado de rosca se ejecutan siguiendo instrucciones técnicas indicadas en un plano o croquis.
- 1.5 Las operaciones de limado se ejecutan con las limas requeridas, siguiendo instrucciones y comprobando con aparatos de medida (regla, goniómetros y calibre o pie de rey, entre otros) que la línea de corte es la marcada establecida.
- 1.6 Los residuos generados (material de fabricación de piezas, limaduras, entre otros) se recogen para su tratamiento, siguiendo los procedimientos establecidos en el programa de gestión de residuos y protección medioambiental.
- 1.7 Las instalaciones, herramientas, utillajes y equipos de medida se mantienen limpios, ordenados y almacenados siguiendo los criterios establecidos por la empresa, colaborando con el resto del personal.

***2. Efectuar operaciones de mecanizado básico a máquina con herramientas eléctricas y neumáticas, bajo supervisión de un responsable superior, según el procedimiento establecido por el fabricante, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, y con la calidad requerida.***

- 2.1 La zona de trabajo se prepara para facilitar el libre acceso al sistema o componente en el que se interviene, manteniéndola libre de riesgos, protegiendo las partes del vehículo susceptibles de sufrir desperfectos en el desarrollo de las operaciones.
- 2.2 Los productos, materiales, herramientas y equipos (cizalladora, taladradora, sierra eléctrica de vaivén y de cinta, entre otros), previamente seleccionados por el responsable superior, se preparan ajustándose a las instrucciones recibidas y/o órdenes de trabajo.
- 2.3 Las operaciones de taladrado se ejecutan respetando el punto marcado por el responsable superior.
- 2.4 Las operaciones de corte se efectúan siguiendo la línea marcada establecida por el responsable superior con los aparatos de medida (regla, goniómetros y calibre o pie de rey, entre otros).



- 2.5 Los residuos generados (material de fabricación de piezas, limaduras, residuos de taladrado, entre otros) se recogen para su tratamiento, siguiendo los procedimientos establecidos en el programa de gestión de residuos y protección medioambiental.
- 2.6 Las instalaciones, herramientas, utillajes y equipos de medida se mantienen limpios, ordenados y almacenados colaborando con el resto del personal, aplicando los procedimientos requeridos y/o establecidos.

**3. Efectuar operaciones de soldadura bajo supervisión del responsable superior, siguiendo sus instrucciones y el procedimiento establecido por el fabricante, cumpliendo la normativa aplicable de prevención de riesgos laborales y protección medioambiental, y con la calidad requerida.**

- 3.1 La zona de trabajo se prepara para facilitar el libre acceso al sistema o componente en el que se interviene, manteniéndola libre de riesgos, protegiendo las partes del vehículo susceptibles de sufrir desperfectos en el desarrollo de las operaciones.
- 3.2 Las herramientas, materiales, consumibles (varillas de aportación, bobinas de hilo, electrodos, entre otros) y desoxidantes (sprays, polvos, entre otros), previamente seleccionados por el responsable superior se preparan en función del tipo de material, calidad requerida y disponibilidad de equipos para ejecutar la soldadura.
- 3.3 Las piezas o elementos a unir se limpian y preparan con desengrasantes y decapantes específicos en función del material (metálico o sintético).
- 3.4 Las piezas a unir mediante soldadura se sujetan con herramientas (mordazas, gatos de carpinteros, entre otros) asegurando el soldeo.
- 3.5 Los parámetros de trabajo se regulan bajo la supervisión del responsable superior según el manual de instrucciones del equipo de soldadura a utilizar.
- 3.6 Las operaciones de soldadura básicas se efectúan respetando las zonas señaladas por el responsable superior.
- 3.7 Los residuos generados (material de fabricación de piezas, limaduras, residuos de taladrado y soldeo, entre otros) se recogen para su tratamiento, siguiendo los procedimientos establecidos en el programa de gestión de residuos y protección medioambiental.
- 3.8 Las instalaciones, herramientas, utillajes y equipos se mantienen limpios, ordenados y almacenados colaborando con el resto del personal, aplicando los procedimientos requeridos y/o establecidos.

**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 **UC0620\_1: Efectuar operaciones de mecanizado básico**. Estos



conocimientos se presentan agrupados a partir de las actividades profesionales que aparecen en cursiva y negrita:

### **1. Representación gráfica y metrología**

- Representación de piezas. Vistas normalizadas. Acotado. Aparatos de medida directa.
- Aparatos de medida por comparación.

### **2. Técnicas de mecanizado, unión manual y máquina**

- Técnicas de roscado.
- Técnicas de limado.
- Técnicas de corte manual y máquina con arranque de viruta o cizalladura.
- Técnicas de unión desmontables.
- Técnicas de preparación para el soldeo. Equipos de soldadura: Eléctrica por arco, soldadura blanda, soldadura de plásticos.
- Técnicas básicas de soldadura.
- Consumibles de soldadura.
- Productos de limpieza.

### **3. Normas de prevención de riesgos laborales y de impacto medioambiental en mecanizado básico**

- Riesgos del taller de mecanizado.
- Prevención y protección personal.
- Equipos de protección individual (EPIs).
- Señalización y seguridad en el taller.
- Almacenamiento de residuos.

### **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.
- Transmitir información con claridad, de manera ordenada, estructura, clara y precisa respetando los canales establecidos en la organización.
- Interpretar y ejecutar las instrucciones de trabajo.
- Comunicarse eficazmente con las personas adecuadas en cada momento, respetando los canales establecidos en la organización.
- Mantener el área de trabajo con el grado de orden y limpieza requerido por la organización.
- Mantener una actitud asertiva, empática y conciliadora con los demás demostrando cordialidad y amabilidad en el trato.



## 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 UC0620\_1: Efectuar operaciones de mecanizado básico, se tiene una situación profesional de evaluación y se concreta en los siguientes términos:

### 1.2.1. Situación profesional de evaluación

En esta situación profesional, la persona candidata demostrará la competencia requerida para elaborar una pieza de acero a partir de un plano sencillo, que implique la realización de operaciones básicas de mecanizado (corte, limado, roscado, taladrado y remachado), siguiendo instrucciones y cumpliendo las normas de prevención de riesgos laborales y medioambientales. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Preparar zona de trabajo, materiales, productos y herramientas, equipos necesarios en los distintos procesos.
2. Ejecutar el punto o línea de corte para operaciones de mecanizado básico manual (corte, limado, roscado, taladrado y remachado) o máquina eléctrica o neumática (cizalla, taladradora, sierra eléctrica de vaivén y de cinta), ajustándose a la marca o referencia establecida por el nivel superior para la ejecución
3. Efectuar las operaciones de mecanizado básico manual o máquina de corte, limado, roscado, taladrado y remachado que aparecen en el plano.



### **Condiciones adicionales:**

- 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.

### **a) 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:

<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<i>Idoneidad en la preparación de la zona de trabajo, materiales, productos consumibles y herramientas para llevar a cabo el proceso de elaboración de la pieza.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Seguimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- La zona de trabajo queda libre de riesgos.</li><li>- Protección de las partes del vehículo susceptibles de sufrir desperfectos.</li><li>- Selección de las herramientas, consumibles y materiales en herramientas y máquinas.</li><li>- Orden y limpieza al preparar el proceso.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de los indicadores del criterio.</i></p>
<i>Adecuación de la línea o punto de corte a la marca de referencia establecida para la ejecución del mecanizado básico manual (corte, limado, roscado, taladrado y remachado) o máquina eléctrica o neumática (cizalla, taladradora, sierra eléctrica de vaivén y de cinta).</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Seguimiento de las instrucciones recibidas.</li><li>- Uso de los útiles de dibujo y marcado (reglas, escuadras, cartabones, etc...).</li><li>- Selección de productos de marcado (pintura, sulfato de cobre...).</li><li>- Selección y utilización de aparatos de medida (regla, goniómetros y calibre o pié de rey) en grado de precisión requerido.</li><li>- La línea o punto de corte, limado, roscado, taladrado y remachado se ajusta a la marca de referencia establecida.</li><li>- Cotejo de las marcas ya trazadas de líneas o puntos de</li></ul>



	<p>cortes marcados y establecidos.</p> <p>- El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</p>
<p><i>Destreza de ejecución de operaciones básicas de mecanizado manual (corte, limado, roscado, taladrado y remachado) o máquina eléctrica o neumática (cizalla, taladradora, sierra eléctrica de vaivén y de cinta).</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Seguimiento del procedimiento e instrucciones recibidas.</li><li>- Utilización de utillaje y herramienta.</li><li>- Regulación de parámetros en máquinas de corte manual o por máquina (velocidad de corte, avance, profundidad, entre otros).</li><li>- Ejecución de operaciones de corte, limado, roscado, taladrado y remachado conforme al proceso establecido.</li><li>- Limpieza de útiles, herramientas, equipos e instalaciones utilizados y recogida de residuos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en el cumplimiento de los requerimientos de prevención de riesgos laborales.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Uso de EPIS.</li><li>- Respeto de las señalizaciones de seguridad.</li><li>- Normativa legal.</li><li>- Respeto de las instrucciones de uso de los equipos.</li><li>- Tratamiento de los residuos.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<p><i>Rigurosidad en el cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un profesional.</i></p>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 25% en el tiempo establecido.</i></p>

## Escala A

4	<p><i>Para confeccionar todas las elaboraciones básicas de múltiples aplicaciones, utiliza como referencia la ficha técnica dada. Sigue estrictamente el procedimiento establecido para adecuar la línea o punto de corte a la marca de referencia establecida en la ficha técnica dada. Selecciona los útiles de dibujo y marcado requeridos y los utiliza con gran destreza. Selecciona los aparatos de medida y los utiliza con gran destreza. Coteja todas las marcas trazadas de líneas o puntos de corte marcados y establecidos. En el desarrollo del proceso de ajuste a la línea o punto de corte marcados de los procesos corte, limado, roscado, taladrado y remachado no descuida ningún aspecto.</i></p>
3	<p><i>Para confeccionar todas las elaboraciones básicas de múltiples aplicaciones, utiliza como referencia la ficha técnica dada. Sigue el procedimiento establecido para adecuar la línea o punto de corte a la marca de referencia establecida en la ficha técnica dada. Selecciona los útiles de dibujo y marcado más importantes y los utiliza con destreza. Selecciona los aparatos de medida más importantes y los utiliza con destreza. Coteja marcas ya trazadas de líneas o puntos de corte marcados y establecidos. En el desarrollo del proceso de ajuste a la línea o punto de corte marcados de los procesos corte, limado, roscado, taladrado y remachado olvidando algún aspecto secundario que no afecta al resultado final.</i></p>

2	<p>Para confeccionar todas las elaboraciones básicas de múltiples aplicaciones, utiliza como referencia la ficha técnica dada. Sigue parcialmente el procedimiento establecido para adecuar la línea o punto de corte a la marca de referencia establecida en la ficha técnica dada. No selecciona los útiles de dibujo y marcado más importantes y no los utiliza con destreza. No selecciona los aparatos de medida más importantes y no los utiliza con destreza. No coteja las marcas ya trazadas de líneas o puntos de corte marcados y establecidos. En el desarrollo del proceso de ajuste a la línea o punto de corte marcados de los procesos corte, limado, roscado, taladrado y remachado descuida los aspectos más importantes.</p>
1	<p>Para confeccionar todas las elaboraciones básicas de múltiples aplicaciones, utiliza como referencia la ficha técnica dada. No conoce el procedimiento establecido para adecuar la línea o punto de corte a la marca de referencia establecida en la ficha técnica dada. No selecciona ningún útil de dibujo y marcado y no los sabe utilizar. No selecciona ningún aparato de medida y los no sabe utilizarlos. No coteja las marcas ya trazadas de líneas o puntos de corte marcados y establecidos. En el desarrollo del proceso ajuste a la línea o punto de corte marcados de los procesos corte, limado, roscado, taladrado y remachado no sigue el procedimiento en ningún caso.</p>

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

### Escala B

4	<p>Para confeccionar todas las elaboraciones básicas de múltiples aplicaciones, utiliza como referencia la ficha técnica dada. Sigue estrictamente el procedimiento establecido para el mecanizado de la pieza y las instrucciones recibidas en la ficha técnica dada. Selecciona los útiles y herramientas requeridos y los utiliza con gran destreza. Regula los parámetros de corte sin saltarse ningún paso. Ejecuta las operaciones básicas de mecanizado (corte, limado, roscado, taladrado y remachado) manualmente o con máquinas eléctricas o neumáticas (cizalla, taladradora, sierra eléctrica de vaivén y de cinta) utilizando con gran destreza las máquinas y herramientas, sin descuidar ningún aspecto. Al finalizar la actividad recoge el área de trabajo y limpia los útiles y herramientas, depositando los residuos generados en el lugar y del modo establecido para tal fin.</p>
3	<p><b>Para confeccionar todas las elaboraciones básicas de múltiples aplicaciones, utiliza como referencia la ficha técnica dada. Sigue el procedimiento establecido para el mecanizado de la pieza y las instrucciones recibidas en la ficha técnica dada. Selecciona útiles y herramientas requeridos y los utiliza con destreza. Regula los parámetros de corte sin saltarse ningún paso. Ejecuta las operaciones básicas de mecanizado (corte, limado, roscado, taladrado y remachado) manualmente o con máquinas eléctricas o neumáticas (cizalla, taladradora, sierra eléctrica de vaivén y de cinta) utilizando con destreza las máquinas y herramientas, olvidando algún aspecto secundario que no afecta al resultado final. Al finalizar la actividad recoge el área de trabajo y limpia los útiles y herramientas, depositando los residuos generados los en el lugar y del modo establecido para tal fin.</b></p>
2	<p>Para confeccionar todas las elaboraciones básicas de múltiples aplicaciones, utiliza como referencia la ficha técnica dada. Sigue parcialmente el procedimiento establecido para el mecanizado de la pieza y las instrucciones recibidas en la ficha técnica dada. No selecciona útiles y herramientas requeridos y no los utiliza con destreza. Regula los parámetros de corte, pero saltándose pasos</p>

1	<p><i>importantes. No ejecuta con destreza las operaciones básicas de mecanizado (corte, limado, roscado, taladrado y remachado) ni manualmente ni con máquinas eléctricas o neumáticas (cizalla, taladradora, sierra eléctrica de vaivén y de cinta), olvidando algún aspecto principal que afecta al resultado final. Al finalizar la actividad no recoge el área de trabajo ni limpia los útiles y herramientas y los residuos generados no los deposita en el lugar y del modo establecido para tal fin.</i></p> <p><i>Para confeccionar todas las elaboraciones básicas de múltiples aplicaciones, utiliza como referencia la ficha técnica dada. No sigue el procedimiento establecido para el mecanizado de la pieza y las instrucciones recibidas en la ficha técnica dada. No selecciona ningún útil ni herramienta requerido y no los. No regula ningún parámetro de corte en máquinas. No ejecuta en ningún caso las operaciones básicas de mecanizado (corte, limado, roscado, taladrado y remachado) ni manualmente ni con máquinas eléctricas o neumáticas (cizalla, taladradora, sierra eléctrica de vaivén y de cinta) olvidando aspectos principales que afecta al resultado final. Al finalizar la actividad no recoge el área de trabajo ni limpia los útiles y herramientas y los residuos generados no los deposita en el lugar y del modo establecido para tal fin.</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.

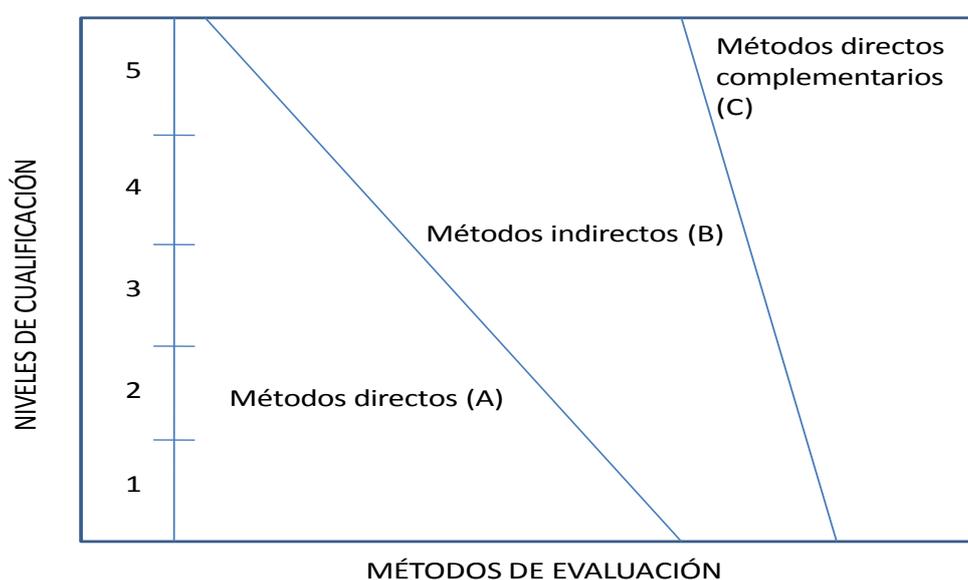
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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

- 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).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

- Preguntas orales (C).
- Pruebas objetivas (C).

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 efectuar operaciones de mecanizado básico, 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 1 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 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.

Se deberá comprobar el cumplimiento de la normativa de prevención de riesgos laborales y medioambientales durante el desarrollo de las actividades.

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

- Se comprobará la competencia de la persona candidata en respuesta a contingencias poniéndole en situaciones similares a las que se describen a continuación:
  - Se podrá proporcionar fichas con medidas erróneas.
  - Se podrá proporcionar maquinaria, útiles y materiales diferentes a la operación a realizar para que se identifique su inadecuación.



- Se podrá entregar máquinas eléctricas o neumáticas con parámetros de corte mal ajustados.
- Se podrán proporcionar tornillos y tuercas con diferente sistema de roscado.
- Se podrá suministrar equipos de medición deteriorados.
- Se podrán entregar herramientas que no estén en perfectas condiciones de uso.
- Se podrán entregar herramientas de corte que no estén afiladas.