



## **GUÍA DE EVIDENCIA DE LA UNIDAD DE COMPETENCIA**

**“UC0881\_1: Acondicionar la superficie para la aplicación del producto final y controlar el secado en productos de carpintería y mueble”**

**CUALIFICACIÓN PROFESIONAL: APLICACIÓN DE  
BARNICES Y LACAS EN ELEMENTOS DE CARPINTERÍA Y  
MUEBLE**

**Código: MAM275\_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 UC0881\_1: Acondicionar la superficie para la aplicación del producto final y controlar el secado en productos de carpintería y mueble.

### **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 el acondicionamiento de la superficie para la aplicación del producto final y control del secado en productos de carpintería y mueble, 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. Mantener equipos y áreas de trabajo de las instalaciones de acondicionamiento de superficies de elementos de carpintería y mueble, poniendo a punto los equipos de lijado y pulido, para conseguir la operatividad de estos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiental, siguiendo instrucciones.**

- 1.1 El mantenimiento de las condiciones ambientales de instalaciones de acondicionamiento de superficies de elementos de carpintería y mueble para aplicación del producto final, se efectúa, comprobando los sistemas de extracción y depuración del aire, según lo requerido.
- 1.2 La puesta a punto de los equipos de lijado y pulido se efectúa, regulando los parámetros establecidos en el plan de producción.
- 1.3 La sustitución del abrasivo se lleva a cabo, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud laboral y medioambiental.
- 1.4 La elección del tamaño del abrasivo, tipo de grano y pastas de pulir, se efectúa, considerando, el tipo de producto a aplicar y el acabado final establecido.
- 1.5 La limpieza de los equipos se lleva a cabo, sin dañar los elementos (rodillos y superficies entre otros) y con los medios establecidos para tal fin.
- 1.6 La puesta a punto de los equipos de lijado y pulido se lleva a cabo con los medios establecidos, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud laboral y medioambiental.

**2. Efectuar las operaciones de lijado y pulido final de las superficies de elementos de carpintería y mueble, para la aplicación del producto final, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiental, siguiendo instrucciones.**

- 2.1 La preparación de la superficie a tratar para la aplicación del producto final, se efectúa, eliminando imperfecciones visuales, que no interfiera con las operaciones de acabado.
- 2.2 El masillado de los elementos de carpintería y mueble se realiza con las técnicas requeridas, en función de las imperfecciones que presenten, dependiendo del tipo de soporte y acabado a aplicar.
- 2.3 La superficie de los elementos de carpintería y mueble se lija, después del masillado con las técnicas establecidas, en la dirección acorde con la naturaleza del soporte, grano de abrasivo y con la presión requerida,



cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud laboral y medioambiental.

- 2.4 Los útiles de pulido (rodillos, discos), se colocan, ajustándolos, en función de la superficie a pulir, adicionando la pasta de pulido, cumpliendo la normativa aplicables.
- 2.5 Las operaciones de pulido se coordinan a los tiempos de secado y endurecimiento y al estado de las superficies a pulir, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud laboral y medioambiental.
- 2.6 El funcionamiento de las máquinas y equipos de lijado y pulido se comprueba, efectuando las correcciones oportunas.

### **3. Controlar la zona de secado para mantenerlo en condiciones de operatividad, efectuando la puesta a punto, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiental, siguiendo instrucciones.**

- 3.1 La puesta a punto y el mantenimiento del lugar de secado de productos de carpintería y mueble, se lleva a cabo con los medios y productos requeridos.
- 3.2 Las condiciones ambientales de presión y ausencia de partículas en suspensión entre otros, se comprueban, antes de la introducción de las piezas para el secado, evitando su depósito en las superficies no curadas, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad, salud laboral y medioambiental.
- 3.3 La preparación de los equipos a utilizar se efectúa, regulando los parámetros de temperatura y velocidad de avance, entre otros, con los medios establecidos en el plan de producción, cumpliendo la normativa aplicable de seguridad y salud laboral y medioambiental.
- 3.4 El ajuste y comprobación de los sistemas de extracción y filtración de la cabina de secado, se efectúa en función del producto a aplicar.

### **4. Trasladar las piezas de carpintería y mueble a la zona de secado para proceder a la operación de secado, cumpliendo la normativa aplicable, siguiendo instrucciones.**

- 4.1 La manipulación de las piezas de carpintería y mueble en el secado, se lleva a cabo, economizando tiempos y recorridos, cumpliendo la normativa de seguridad y salud laboral y medioambiental aplicables.
- 4.2 El traslado de las piezas de carpintería y mueble al lugar de secado se efectúa con los equipos y medios establecidos, sin corrientes de aire, ni elementos en suspensión en el ambiente y con los accesos despejados, permitiendo la circulación de las piezas en el secadero,



- sin causar daños ni a las superficies a curar ni a las personas.
- 4.3 Las condiciones medioambientales del lugar de secado, tales como: humedad, temperatura, ausencia de polvo, entre otros, se controla, manteniéndolas en las condiciones establecidas, utilizando los equipos requeridos, aumentando la calidad de la superficie tratada.

## **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 UC0881\_1: Acondicionar la superficie para la aplicación del producto final y controlar el secado en productos de carpintería y mueble. Estos conocimientos que aparecen en cursiva y negrita se corresponden con los bloques de contenidos del Módulo Formativo, respectivo:

### ***1. Mantenimiento instalaciones de acondicionamiento de superficies de elementos de carpintería y mueble para la aplicación del producto final***

- Protocolo de limpieza de instalaciones.
- Productos utilizados en la limpieza de las instalaciones.
- Útiles y maquinaria de limpieza.
- Equipos de lijado.
  - Características.
  - Regulación de parámetros.
- Componentes de los equipos de lijado:
  - Rodillos
  - Escobillas, entre otros.
- Tipos de lijadoras:
  - Manuales
  - Automáticas.

### ***2. Métodos de preparación de superficies para acabado***

- Proceso de acabado de superficies de elementos de carpintería y mueble.
- Superficies de aplicación.
- Características para el acabado.
- Preparación de soportes y productos para el lijado y pulido:
  - Durante la preparación
  - Corrección de defectos.
- Lijado de superficies para el recubrimiento previo.



- Masillado.
- Lijado con recubrimiento previo.
- Pulido de las superficies acabadas.
- Máquinas y útiles de lijar y pulir:
  - Aplicación.
- Abrasivos para lijado de acabados: tipos y funcionalidad.
- Técnicas de preparación de los productos de lijado y pulido:
  - Productos
  - Tipos
  - Características principales.
- Precauciones durante la manipulación y aplicación de productos de acabado.
- Máquinas de masillado, lijado.
  - Características
- Instalaciones.
- Tratamientos y eliminación de los residuos generados por el acabado.
- Extracción de polvo de lijado.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos, salud laboral y medioambiental.

### **3. Métodos y técnicas de secado**

- Zonas de secado (túnel, cabina, cámaras).
- Secados en función de los productos de acabado usados.
- Utilización de maquinaria e instalaciones de secado.
- Equipos y medios apropiados (carros y soportes).
- Medios de transporte.
- Manipulación.
- Factores que influyen en la calidad de secado.
- Verificación del proceso de secado.
- Residuos de las cabinas de secado.
- Normativa aplicable de prevención de riesgos, salud laboral y medioambiental.

### **4. Traslado de piezas de carpintería y mueble para el secado.**

- Maquinaria e instalaciones de secado: tipos y aplicaciones.
- Cuadro de control.
- Elementos de movimiento y transporte:
  - Utilización.
- Movimiento y posicionamiento optimizado de las piezas.
- Envases para la clasificación de útiles.
- 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:

- Interpretar y ejecutar instrucciones de trabajo.
- Responsabilizarse del trabajo que desarrolla.
- Cumplir con las normas de correcta producción.
- Demostrar un buen hacer profesional.
- Demostrar cierta autonomía en la resolución de pequeñas contingencias relacionadas con su actividad.
- Mantener el área de trabajo con el grado apropiado de orden y limpieza.

## **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 UC0881\_1: Acondicionar la superficie para la aplicación del producto final y controlar el secado en productos de carpintería y mueble, 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 preparación del entorno de trabajo en zona de lijado, puesta a punto de una lijadora manual (rotorbital, banda, entre otros), preparación y puesta a punto del lugar de secado y transporte de puertas de cocina en la zona de secado. Esta situación comprenderá al menos las siguientes actividades:

1. Lijar y pulir las superficies de los elementos de carpintería y mueble.
2. Acondicionar la cabina de secado en función del producto a aplicar, trasladando las puertas de cocina antes y después del secado.

#### **Condiciones adicionales:**

- Se dispondrá de equipamientos, herramientas, plan de producción, plan de control y toda la información técnica y de seguridad necesaria por la situación profesional de evaluación, así como de los equipos de protección individual (EPI's).
- Se entregarán instrucciones precisas del trabajo a desarrollar, verbales o escritas.
- 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:





<b>Criterios de mérito</b>	<b>Indicadores, escalas y umbrales de desempeño competente</b>
<i>Idoneidad en el lijado y pulido de las superficies de los elementos de carpintería.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Limpieza de una lijadora manual.</li><li>- Elección del tamaño de abrasivo y tipo de grano.</li><li>- Sustitución del abrasivo.</li><li>- Verificación del funcionamiento de la lijadora manual.</li><li>- Lijado de la superficie de la puerta de cocina.</li><li>- Elección de los útiles de pulido y de la pasta de pulir</li><li>- Sustitución del disco.</li><li>- Verificación del funcionamiento de la pulidora manual.</li><li>- Pulido de la superficie acabada de la puerta de cocina.</li><li>- Regulación de parámetros.</li><li>- Funcionamiento de los equipos de extracción.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala A.</i></p>
<i>Adecuación del acondicionamiento de la cabina de secado en función del producto a aplicar, trasladando las puertas de cocina antes y después del secado.</i>	<ul style="list-style-type: none"><li>-Comprobación de las condiciones higiénicas.</li><li>-Verificación de las condiciones ambientales</li><li>-Verificación de la ausencia de partículas en suspensión.</li><li>-Regulación de parámetros.</li><li>-Comprobación de los sistemas de extracción y filtración.</li><li>-Ajuste de los sistemas de extracción y filtración.</li><li>-Optimizando movimientos en el traslado de los elementos de carpintería tratados.</li></ul> <p><i>El umbral de desempeño competente está explicitado en la Escala B.</i></p>
<i>Cumplimiento de la normativa de seguridad, salud laboral y medio ambiente aplicada al acabado de superficies de carpintería y mueble.</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente requiere el cumplimiento total de este criterio en todas las actividades.</i></p>
<i>Cumplimiento del tiempo establecido en función del empleado por un o una profesional</i>	<p><i>El umbral de desempeño competente, permite una desviación del 20% en el tiempo establecido.</i></p>



## Escala A

5	<p><i>La lijadora manual se limpia, eligiendo el tamaño de abrasivo y tipo de grano idóneo, se sustituye el abrasivo, acorde con la superficie y el tipo de acabado a efectuar, se verifica el funcionamiento de la lijadora manual, se regulan los parámetros requeridos y se lija la superficie de la puerta de cocina respetando los tiempos; se comprueba el funcionamiento de la pulidora manual considerando los parámetros requeridos, se realiza el pulido de la superficie seleccionando el tipo de disco y pasta de pulir en función del acabado efectuado, respetando los tiempos. Durante todo el proceso se mantienen en funcionamiento los equipos de extracción y se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i></p>
4	<p><b>La lijadora manual se limpia con pequeños fallos, eligiendo el tamaño de abrasivo y tipo de grano idóneo, se sustituye el abrasivo acorde con la superficie y el tipo de acabado a efectuar, se verifica el funcionamiento de la lijadora manual, se regulan los parámetros requeridos y se lija la superficie de la puerta de cocina respetando los tiempos. Se comprueba el funcionamiento de la pulidora manual considerando los parámetros requeridos, se realiza el pulido de la superficie seleccionando el tipo de disco y pasta de pulir en función del acabado efectuado, respetando los tiempos. Durante todo el proceso se mantienen en el funcionamiento los equipos de extracción y se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</b></p>
3	<p><i>La lijadora manual se limpia con pequeños fallos, eligiendo el tamaño de abrasivo y tipo de grano, no totalmente acorde con la superficie y el tipo de acabado, se sustituye el abrasivo acorde con la superficie y el tipo de acabado a efectuar, se verifica el funcionamiento de la lijadora manual, se regulan los parámetros requeridos y se lija la superficie de la puerta de cocina respetando los tiempos. Se comprueba el funcionamiento de la pulidora manual considerando los parámetros requeridos, se realiza el pulido de la superficie seleccionando el tipo de disco y pasta de pulir en función del acabado efectuado, respetando los tiempos. Durante todo el proceso se mantienen en funcionamiento los equipos de extracción y se cumple parcialmente con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i></p>
2	<p><i>La lijadora manual se limpia con grandes fallos, eligiendo el tamaño de abrasivo y tipo de grano, no totalmente acorde con la superficie y el tipo de acabado, se sustituye el abrasivo acorde con la superficie y el tipo de acabado a efectuar, se verifica el funcionamiento de la lijadora manual, se regulan los parámetros requeridos y se lija la superficie de la puerta de cocina respetando los tiempos. Se comprueba el funcionamiento de la pulidora manual considerando los parámetros requeridos, se realiza el pulido de la superficie seleccionando el tipo de disco y pasta de pulir en función del acabado efectuado, respetando los tiempos. Durante todo el proceso se mantienen en funcionamiento los equipos de extracción y no se cumple parcialmente con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</i></p>
1	<p><i>La lijadora manual no se limpia, no eligiendo el tamaño de abrasivo y tipo de grano, no se sustituye el abrasivo acorde con la superficie y el tipo de acabado a efectuar, no se verifica el funcionamiento de la lijadora manual, no se regulan los parámetros requeridos y no se lija la superficie de la puerta de cocina respetando los tiempos. No se comprueba el funcionamiento de la pulidora manual y no se realiza el pulido de la superficie. Durante todo el proceso no se mantienen en funcionamiento los equipos de extracción.</i></p>



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

## Escala B

5	<p>Se comprueban la limpieza, las condiciones ambientales y la ausencia de partículas, antes y después del secado en la operación del acabado de superficies, verificando y ajustando los sistemas de extracción y filtración, se preparan y ajustan los equipos a utilizar para el secado, regulando los parámetros, comprobando su funcionamiento y optimizando movimientos en el traslado de los elementos de carpintería tratados. Durante todo el proceso se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</p>
4	<p><b>Se comprueban la limpieza, las condiciones ambientales y la ausencia de partículas, antes y después del secado en la operación del acabado de superficies, verificando y ajustando los sistemas de extracción y filtración, se preparan y ajustan los equipos a utilizar para el secado, regulando los parámetros, comprobando su funcionamiento, no optimizando movimientos en el traslado de los elementos de carpintería tratados. Durante todo el proceso se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</b></p>
3	<p>Se comprueban la limpieza, las condiciones ambientales y la ausencia de partículas, antes y después del secado en la operación del acabado de superficies, verificando y ajustando los sistemas de extracción y filtración, se preparan y ajustan con fallos los equipos a utilizar para el secado, regulando los parámetros (temperatura entre otros), comprobando su funcionamiento, no optimizando movimientos en el traslado de los elementos de carpintería tratados, se cumple parcialmente con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</p>
2	<p>Se comprueban la limpieza, las condiciones ambientales y la ausencia de partículas, antes y después del secado en la operación del acabado de superficies, pero no se verifican y ajustan los sistemas de extracción y filtración, se preparan y ajustan con fallos los equipos a utilizar para el secado, regulando los parámetros (temperatura entre otros), comprobando su funcionamiento, no optimizando movimientos en el traslado de los elementos de carpintería tratados y no se cumple con la normativa aplicable de seguridad, salud laboral, medioambiental y calidad en el sector de la madera y el mueble.</p>
1	<p>No se comprueban la limpieza, las condiciones ambientales y la ausencia de partículas, antes y después del secado en la operación del acabado de superficies, no se verifican y ajustan los sistemas de extracción y filtración, se preparan y ajustan con fallos los equipos a utilizar para el secado, no comprobando su funcionamiento y no optimizando movimientos en el traslado de los elementos de carpintería tratados.</p>



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

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

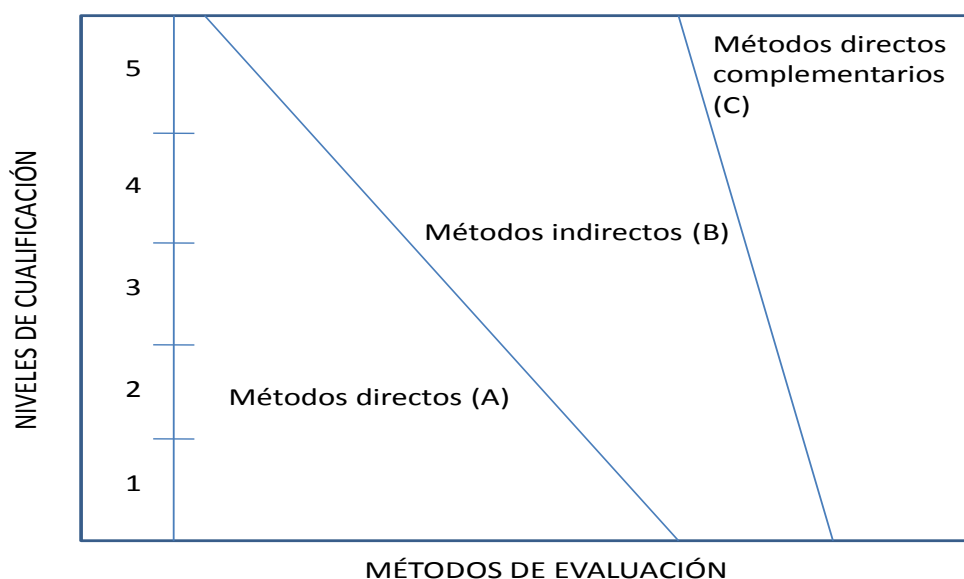
La selección de métodos de evaluación que deben realizar las Comisiones de Evaluación será específica para cada persona candidata, y dependerá fundamentalmente de tres factores: nivel de cualificación de la unidad de competencia, características personales de la persona candidata y evidencias de competencia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

### 2.1. Métodos de evaluación y criterios generales de elección.

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

- a) **Métodos indirectos:** Consisten en la valoración del historial profesional y formativo de la persona candidata; así como en la valoración de muestras sobre productos de su trabajo o de proyectos realizados. Proporcionan evidencias de competencia inferidas de actividades realizadas en el pasado.
- b) **Métodos directos:** Proporcionan evidencias de competencia en el mismo momento de realizar la evaluación. Los métodos directos susceptibles de ser utilizados son los siguientes:
  - Observación en el puesto de trabajo (A).
  - Observación de una situación de trabajo simulada (A).
  - Pruebas de competencia profesional basadas en las situaciones profesionales de evaluación (C).
  - Pruebas de habilidades (C).
  - Ejecución de un proyecto (C).
  - Entrevista profesional estructurada (C).
  - Preguntas orales (C).

- Pruebas objetivas (C).



Fuente: Leonard Mertens (elaboración propia)

Como puede observarse en la figura anterior, en un proceso de evaluación que debe ser integrado (“holístico”), uno de los criterios de elección depende del nivel de cualificación de la UC. Como puede observarse, a menor nivel, deben priorizarse los métodos de observación en una situación de trabajo real o simulada, mientras que, a niveles superiores, debe priorizarse la utilización de métodos indirectos acompañados de entrevista profesional estructurada.

La consideración de las características personales de la persona candidata, debe basarse en el principio de equidad. Así, por este principio, debe priorizarse la selección de aquellos métodos de carácter complementario que faciliten la generación de evidencias válidas. En este orden de ideas, nunca debe aplicarse una prueba de conocimientos de carácter escrito a un candidato de bajo nivel cultural al que se le aprecien dificultades de expresión escrita. Una conversación profesional que genere confianza sería el método adecuado.



Por último, indicar que las evidencias de competencia indirectas debidamente contrastadas y valoradas, pueden incidir decisivamente, en cada caso particular, en la elección de otros métodos de evaluación para obtener evidencias de competencia complementarias.

## 2.2. Orientaciones para las Comisiones de Evaluación y Evaluadores.

- a) Cuando la persona candidata justifique sólo formación no formal y no tenga experiencia en el acondicionamiento de la superficie para la aplicación del producto final y controlar el secado en productos de carpintería y mueble, 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, tienen 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.

- 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.

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

Para el lijado se recomienda el uso de distintos tipos de soporte (madera maciza, tablero chapado o desnudo).



Se recomienda que alguna parte importante de la cabina de secado no esté funcionando correctamente, por ejemplo que las lámparas de dicha cabina se encuentren en mal estado.

Se recomienda que para el proceso de secado el candidato tenga que mover piezas de carpintería y mobiliario a las que se le han aplicado productos diferentes, tanto en secado como en pigmentación.